



PERTSEV
COMPANY

ПАСПОРТ ИОНООБМЕННЫХ СМОЛ КАТИЛАКС®



Смешанные ионообменные загрузки для комплексной очистки воды от растворенного железа, марганца, солей жесткости, железа в органических комплексах, природной органики серии «Катилакс»®

141405, Россия, Московская обл, г Химки, кв-л Старбеево,
ул Ворошилова, 4 литера М.

E-mail: info@pertsev.ru

www.pertsev.ru

+7 (499) 550-95-97

100%
ЭКОЛОГИЧНОСТЬ



Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 0,3	< 0,1	< 20	< 1	< 0,1	3	НЕТ	НЕТ	< 3	< 20

Фильтрующая среда

Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).

Рабочая форма : Слой зерен однородный (мелкий).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 1,2 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 100 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 90 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 30 - 40 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 - 150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием солей жесткости.

Обменная емкость принятая (Рабочая): - по жесткости - 2000 мг-экв/л смолы;

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 0,3	< 0,1	< 20	< 1	< 0,1	3	НЕТ	< 0,1	< 3	< 20

Фильтрующая среда

- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого);

Рабочая форма : Слой зерен однородный (мелкий);

С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 1,2 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 100 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 90 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 40 - 50 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 - 150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием солей жесткости.

Обменная емкость принятая (Рабочая):- по жесткости - 2000 мг-экв/л смолы;

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС SUPER SOFT®

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 0,3	< 0,1	< 30	< 1	< 0,1	3	НЕТ	НЕТ	< 3	< 30

Фильтрующая среда

Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого);

Рабочая форма : Слой зерен однородный (мелкий).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 1,2 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 100 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 90 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 30 - 40 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 - 150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием солей жесткости.

Обменная емкость принятая (Рабочая): - по жесткости - 2400 мг-экв/л смолы;

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС SUPER SOFT HS[®]

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 0,3	< 0,1	< 30	< 1	< 0,1	3	НЕТ	< 0,1	< 3	< 30

Фильтрующая среда

- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма: Слой зерен однородный (мелкий).
С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 1,2 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 100 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 90 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 30 - 40 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 - 150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием солей жесткости.
Обменная емкость принятая (Рабочая):- по жесткости - 2400 мг-экв/л смолы;
Регенерация солью из расчета 120-250 г/л смолы.

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
<10	<4	<12	<1	<0,1	<2	НЕТ	НЕТ	<10	<15

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильноосновная анионообменная смола в Cl⁻ - форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета мелкие, (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, природной органики(гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.

Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
 - При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.
- Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС А НS®

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
<10	<4	<12	<1	<0,1	<2	НЕТ	<0,1	<10	<15

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильноосновная анионообменная смола в Cl⁻ форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).
С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, природной органики (гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.
Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120-250 г/л смолы.

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 15	< 4	< 12	< 1	< 0,1	< 3	НЕТ	НЕТ	< 3	< 15

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильноосновная анионообменная смола в Cl - форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).

Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета мелкие, (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, природной органики (гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.

Обменная емкость:

- По жесткости - 1200 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120-250 г/л смолы.

КАТИЛАКС В НS®

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 15	< 4	< 12	< 1	< 0,1	< 3	НЕТ	< 0,1	< 3	< 15

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие),
(расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).
С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, марганца и солей жесткости при незначительном содержании органики.
Обменная емкость:

- По жесткости - 1200 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС В (+30)[®]

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 30	< 4	< 12	< 1	< 0,1	< 3	НЕТ	НЕТ	< 3	< 20

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого, черного и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).

Рабочая форма: Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), черного и янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, марганца и солей жесткости при незначительном содержании органики.

- Обменная емкость:
- По жесткости - 1200 мг-экв/л смолы;
 - При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.
- Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС В (+30) HS[®]

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 30	< 4	< 12	< 1	< 0,1	< 3	НЕТ	< 0,1	< 3	< 20

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки.

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).

Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, марганца и солей жесткости при незначительном содержании органики.

Обменная емкость:

- По жесткости - 1200 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120-250 г/л смолы.

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 5	< 4	< 12	< 1	< 0,1	НЕТ	НЕТ	НЕТ	< 20	< 20

Фильтрующая среда

- Инертная загрузка - полимерные шарики, препятствующие выносу мелкой фракции фильтрующей среды при обратной промывке;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме с однородным гранулометрическим составом для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения солей жесткости;

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого, черного и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).

Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), черного и янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм

Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л

Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С

Диапазон pH: 0 - 12

Минимальная высота слоя: 500 мм

Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч

Взрыхление: 10 - 15 м/ч

Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч

Свободный объем: > 40 % от высоты слоя

Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы

Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы

Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием растворенного железа, марганца и солей жесткости при незначительном содержании органики.

Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС С (+30)®

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 5	< 4	< 12	< 1	< 0,1	НЕТ	НЕТ	НЕТ	< 30	< 30

Фильтрующая среда

- Сильноосновная анионообменная смола в Cl - форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na+ - форме для извлечения растворенного железа, марганца и солей жесткости;

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие),
(расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием природной органики (гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.
Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 5	< 4	< 12	< 1	< 0,1	НЕТ	НЕТ	< 0,1	< 20	< 20

Фильтрующая среда

- Сильноосновная анионообменная смола в Cl⁻ - форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения растворенного железа, солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки;

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).
С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием природной органики (гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.
Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.

КАТИЛАКС С (+30) HS[®]

Условия использования:

Fe общее	Mn	ОЖ	Мутность	Активный хлор	Аммоний	Нефтепродукты	Сероводород	ПМО	Суммарное значение Fe+Mn+ОЖ+ПМО
Мг/л	Мг/л	Мг-экв/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	Мг/л	МгО ₂ /л	
< 5	< 4	< 12	< 1	< 0,1	НЕТ	НЕТ	< 0,1	< 30	< 30

Фильтрующая среда

- Сильноосновная анионообменная смола в Cl - форме для извлечения природной органики и железа в органических комплексах;
- Сильнокислотная катионообменная смола в Na⁺ - форме для извлечения растворенного железа, солей жесткости;
- 15% медьсодержащего сорбента, не требующего химической регенерации, после промывки локализуется в верхних слоях загрузки;

Внешний вид

Товарная форма: Смесь зерен белого и янтарного цвета (допускается цвет до темно коричневого).
Рабочая форма : Слои зерен белого цвета (крупные и мелкие), янтарного цвета (мелкие), (расслоение происходит во время регенерации перед первым запуском).
С присутствием вкраплений коричневого цвета (крупные и мелкие (медьсодержащего сорбента)).

Товарная спецификация

Гранулометрический состав - Размер зерен: 0,3 - 4,0 мм
Объемная доля фракций: 0,3 - 1,2 мм - 95 % / 2,0 - 4,0 мм - 5 %

Типичные физические и химические свойства

Насыпной вес: 0,8 кг/л
Содержание влаги при упаковке: 55 - 80%

Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: 0 - 40 °С
Диапазон pH: 0 - 12
Минимальная высота слоя: 500 мм
Оптимальная высота слоя: 800 мм

Скорости потоков

Рабочий цикл: 20 - 25 м/ч
Взрыхление: 10 - 15 м/ч
Обработка рассолом: 3 - 5 м/ч
Свободный объем: > 40 % от высоты слоя
Общий расход воды для промывки: 10 л/л смолы
Расход соли на регенерацию: 100 -150 г/л смолы
Концентрация солевого раствора: 8 - 10 % NaCl

Характеристика очищаемой воды

Скважинная и поверхностная вода с содержанием природной органики (гумуса), железа в органических комплексах, марганца и солей жесткости.
Обменная емкость:

- По жесткости - 700 мг-экв/л смолы;
- При наличии в воде железа пересчет жесткости: ОЖ+1,37 x Fe.

Регенерация солью из расчета 120–250 г/л смолы.



PERTSEV
C O M P A N Y

ПАСПОРТ ИОНООБМЕННЫХ СМОЛ КАТИЛАКС®

Условия хранения ионообменных смол «Катилакс»®:

Катионит хранят в увлажненном состоянии, упакованным в мешок завода изготовителя, в сухих и чистых складских помещениях. При потере влаги его подвергают набуханию в 5-ти кратном (20-24)% растворе NaCl. Через 3-10 часов раствор сливают и ионит несколько раз промывают водой.

Замораживание катионита при отрицательной температуре не оказывает влияния на его свойства. Размораживание катионита проводят при температуре (10-20)°C в течение 2-4-х суток. Избегать механических воздействий.

141405, Россия, Московская обл, г Химки, кв-л Старбеево,
ул Ворошилова, 4 литера М.

E-mail: info@pertsev.ru

www.pertsev.ru

+7 (499) 550-95-97

100%
ЭКОЛОГИЧНОСТЬ

