

A - 500PS

Resina Macroporosa de Troca Aniônica Fortemente Básica Tipo I

(Para uso em Descoloração de Soluções de Açúcar)

Dados Técnicos

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Purolite A-500PS é um trocador macroporoso de poli(vinilbenzeno-trimetilamônio) que foi desenvolvido para uso na descoloração de xaropes de açúcar. Este tipo de resina de troca aniônica além de ter boa estabilidade térmica associada a uma excelente resistência a choque osmótico, tem também alta capacidade de adsorção de materiais complexos colorantes, tanto ionizados quanto não ionizados, como ocorre em xaropes de açúcar. É utilizado em equipamentos de coluna convencionais (co-correntes ou contra-correntes), e pode substituir ou pode ser utilizado em conjunto com adsorventes tradicionais de carbono.

A resina é utilizada na forma de sal de cloreto e pode remover de 85 a 90% de cor de xaropes concentrados em temperaturas elevadas nas quais estes normalmente são manuseados.

Para uma regeneração eficiente utiliza-se uma solução a 10% de NaCl. A incorporação de até 0,5% de NaOH na salmoura é recomendada para promover a remoção de materiais mais fortemente retidos pela resina além de prevenir o desenvolvimento de qualquer tipo de acidez no xarope tratado.

A resina Purolite A-500PS é também utilizada no tratamento de álcool etílico.

Características Físicas & Químicas Típicas	
Estrutura do Polímero	Base de Poliestireno e Divinilbenzeno, tipo Macroporoso
Aparência	Partículas Esféricas
Grupo Funcional	R-(Me) ₃ N
	+
Forma Iônica Original Capacidade	Cloreto - Cl ⁻
Total (na forma Cl ⁻) Umidade	min. 0,8 eq/l
Retida (na forma Cl ⁻)	63-70%
Varição do Diâmetro das Esferas (mm)	1,2<2%, 0,42<2%
Varição do Tamanho de Tela (Padrão E.U.A.)	16 - 40 mesh
Dilatação Reversível (Cl ⁻ OH ⁻)	20% máx.
Gravidade Específica (na forma Cl ⁻)	1,07
Peso Específico	655-685 Kg/m ³ (41-43 lb/ft ³)
Temperatura Limite (na forma Cl ⁻)	100°C (212°F)
(na forma OH ⁻)	65°C (150°F)
Limites de pH	0 - 14

Regeneração (processo co-corrente)				
Operação	Vazão	Solução (*)	Tempo (minutos)	Quantidade
Alimentação (descendente)	2 - 4 BV/h	Xarope de Açúcar	Consulte o projeto	Consulte o projeto
Desadoçamento (descendente)	2 - 4 BV/h	Condensado	30 - 60	1,5 - 2 BV
Contra-lavagem (ascendente)	expansão de 50 a 75%	Condensado	5 - 20	1,5 - 2 BV
Injeção de químicos (descendente)	1 - 2 BV/h	10% NaCl e 0,2-0,5% NaOH	60 - 90	2 - 3 BV
Enxágue Lento (descendente)	1 - 2 BV/h	Condensado	45 - 60	1,5 - 2 BV
Enxágue Rápido (descendente)	10-20 BV/h	Condensado	15 - 30	3 - 5 BV
Adoçamento (descendente)	2 - 4 BV/h	Xarope de Açúcar	30 - 60	1 - 2 BV

1 BV = Volume de Resina

(*) Temperatura variando entre 60 e 90°C

Unidades Fabris:

Estados Unidos	Reino Unido	Romênia	China
3620 G-St. Philadelphia, Pensylvania	Cowbridge Road Pontyclun, Glamorgan	Str. Aleea Uzinei Nr. Victoria, Brasov	Hangzhou

Escritórios Regionais:

Estados Unidos	Pensylvania	Brasil	São Paulo
Canadá	Reino Ontário	República Tcheca	Praga
Unido	Pontyclun	Rússia	Moscou
Alemanha	Ratingen	Kazaquistão	Almaty
França	Paris	Singapura	Singapura
Espanha	Barcelona	China	Zhejiang
Egito	Cairo	Taiwan	Taipei
Itália	Milão	México	México D.F.
Romênia	Bucharest	Ucrânia	Dnepropetrovsk
Polônia	Gdynia	Coréia	Seoul

Purolite do Brasil Ltda.

Rua Carneiro da Cunha, 167 - conj. 58/59 - São Paulo - SP - CEP 04144-000

Telfax: (11) 5078-9583

e-mail: purolite@purolite.com.br

www.purolite.com.br

Todas as recomendações e sugestões dadas acima são para uso exclusivo dos produtos da Purolite, baseados em testes realizados previamente. Entretanto, como a Purolite não pode controlar o uso de seus produtos por terceiros, nenhuma garantia é aplicada tanto na utilização de tais recomendações e sugestões, quanto se qualquer informação aqui contida venha a infringir alguma patente atualmente válida.