

Aktivkohle IPA1,2S

Produktbeschreibung

Aktivkohle **IPA1,2S** ist eine 1 mm Formaktivkohlen, die speziell für Anwendungen im Bereich Luft, Gasreinigung und Wasserreinigung entwickelt worden. Sie werden mittels Dampfkaktivierung bei hohen Temperaturen aus Steinkohle hergestellt. Hierbei entsteht ein poröses Material mit großer Oberfläche, hoher Dichte, guter mechanischer Härte und geringem Staubanteil, das eine breite Palette Organischer Stoffe adsorbieren kann. Die hohe Dichte resultiert in einer sehr hohen volumetrischen Aktivität wo durch die Gesamtgröße des Adsorptionssystems verringert werden kann

Besonderheiten

Kohlebasierte Formkohlen besitzen Besonderheiten die ihre hervorragenden Leistungen für viele Anwendungen erklären:

- Hohe Beladung für eine Vielzahl organischer Verbindungen.
- Niedrige Ablaufkonzentrationen ermöglichen die Einhaltung auch von Grenzwerten.
- Hohe Härte ergibt hervorragende Abriebsfestigkeit gegen mechanische oder thermische Belastungen.
- Niedriger Druckverlust vermindert Ventilatorgröße und Energieverbrauch.

Niedriger spezifischer Dampfverbrauch vermindert Energiekosten und Abwassermengen und verbessert die Lösemittelrückgewinnung

Auswahl

Typische Anwendungsbeispiele für **IPA1,2S**

1. Beseitigung flüchtiger organischer Bestandteile (VOC)
2. Lüftungs- und Klimaanlage
3. Grundwasseraufbereitung
4. Lackierstrasse oder -kabine
5. Dampfgenerierbare Lösungsmittelrückgewinnung für Lösemittel mit mittlerem Siedepunkt wie z.B. Benzol
6. Industrielle Geruchsfernung
7. Dunstabzugshauben
8. Produkte aus der Luftfahrtindustrie
9. für Eindring- und Rissprüfmittel

Verpackung

- 25 kg Säcke
- BIG Bags auf Anfrage

Technische Beschreibung

Spezifikation	IPA1,2S
Aussehen	Formkohle
CCI4 Aktivität	60% min
Bettdichte, kg/m ³	495
Feuchtigkeitesgehalt bei Abpackung, max.,	4%
Jodzahl,	950 mg/g
Spezifische Oberfläche, (BET Methode ²),	1000 m ² /g
pH-Wert	alkalisch
Zündtemperatur, °C (ASTM D3466)	410
Durchmesser	1.2 mm

Recycling durch Thermische Reaktivierung

Wenn die Aktivkohle verbraucht ist oder das Behandlungsziel erreicht wird, kann die beladene Aktivkohle thermisch reaktiviert werden. Die thermische

Aufbereitung erfolgt in einer Reaktivierungsanlage bei Temperaturen über 800°C. Hierbei werden organische Verbindungen desorbiert und thermisch abgebaut. Mit diesem hoch entwickelten technologischen Reaktivierungsprozess wird eine wieder verwendbare Reaktivatqualität gewährleistet.

Recycling durch Thermische Reaktivierung

Wenn die Aktivkohle verbraucht ist oder das Behandlungsziel erreicht wird, kann die beladene Aktivkohle thermisch reaktiviert werden. Die thermische

Aufbereitung erfolgt in einer Reaktivierungsanlage bei Temperaturen über 800°C. Hierbei werden organische Verbindungen desorbiert und thermisch abgebaut. Mit diesem hoch entwickelten technologischen Reaktivierungsprozess wird eine wieder verwendbare Reaktivatqualität gewährleistet.

ISU GmbH bietet Recycling-Service für Aktivkohle an, um die Entsorgung der verbrauchten Aktivkohle zu vermeiden.

Qualität

- Alle Produktionsstätte für Aktivkohlen sind nach ISO 9001 zertifiziert
Trinkwasserzulassung