



新一代BALTIBOND 防腐蚀复合涂层



选择BALTIBOND的原因

1. 节约运行费用

- 提高蒸发冷却设备的使用寿命
- 高浓缩倍率，减少排污，节约使用水资源
- 高浓缩倍率，节约水处理化学品的使用
- 相比SST304，初投资更低

2. 优秀的防腐蚀性能

- 对循环水质的要求等同于SST304
- 全球广泛应用，无论海边还是化工行业，都有很多成功的应用

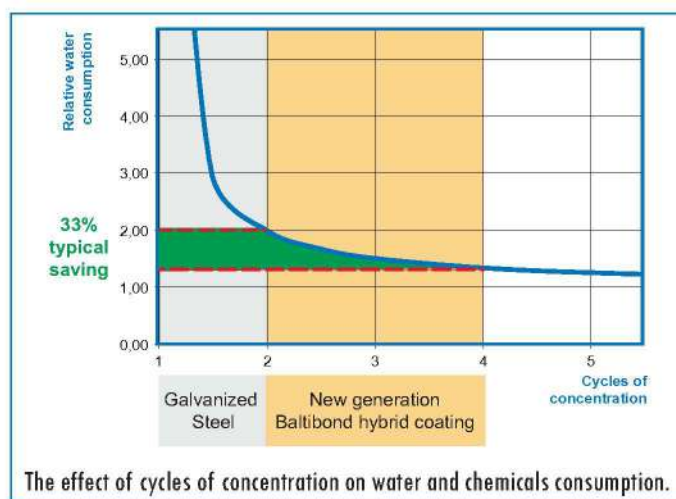
3. 保护环境

- 减少化学品的实用
- 减少污水的排放
- 减少整体用水量



>>> 节约33%的循环水及化学品

相比镀锌钢产品，Baltibond保护层的产品能耐受更高浓缩倍率的循环水，对循环水质的要求和SST304的要求一致。



>>> 先进的防腐蚀技术

Baltibond工艺是目前业界最为先进的防腐蚀技术之一。即使由于误操作导致的涂层损坏，BAC也可以帮助客户完美修复。

>>> 循环水质要求

为了延长设备使用寿命，建议您遵循下面的水质要求

水质指标	BALTIBOND	不锈钢SST304	镀锌钢
pH	6.5 to 9.2	6.5 to 9.2	6.5 to 9.0
钝化期间pH	Below 8.2 (for units with hot-dip galvanised coil only)	Below 8.2 (for units with hot-dip galvanised coil only)	Below 8.2
总硬度 (CaCO ₃)	50 to 750 mg/l	70 to 750 mg/l	50 to 600 mg/l
总碱度 (CaCO ₃)	600 mg/l max.	600 mg/l max.	500 mg/l max.
总溶解度	2050 mg/l max.	2050 mg/l max.	1500 mg/l max.
氯化物	300 mg/l max.	300 mg/l max.	250 mg/l max.
硫化物*	350 mg/l max.	350 mg/l max.	250 mg/l max.
电导率	3300 µS/cm	3300 µS/cm	2400 µS/cm
总悬浮物	25 mg/l max.	25 mg/l max.	25 mg/l max.
氯化(以游离氯/卤素计) 连续	1,5 mg/l max.	1,5 mg/l max.	1 mg/l max.
氯化(游离氯/卤素) 清洁和消毒	5-15 mg/l max. for 6 hours 25 mg/l max. for 2 hours 50 mg/l max. for 1 hour	5-15 mg/l max. for 6 hours 25 mg/l max. for 2 hours 50 mg/l max. for 1 hour	5-15 mg/l max. for 6 hours 25 mg/l max. for 2 hours 50 mg/l max. for 1 hour

* 只要氯化物和硫化物的总量维持在500mg/l (镀锌钢), 650mg/l (304不锈钢)以下, 硫化物的浓度可以超过上表规定值

注意: 臭氧水处理应用需要使用不锈钢 316L。在至少 90% 的时间内, 臭氧浓度应保持在 0.2 ppm +/- 0.1 ppm 的水平, 峰值绝对不超过 0.5 ppm。

>>> 严格的质量控制

Baltibond防腐涂层的应用由广泛的质量控制计划全程监控。

BAC的质量控制计划进行全程监控。质量控制包括对定期送检的样品进行检测。



划格测试

从涂层到基底金属要进行多次交叉切割。将专用胶带贴在交叉划线区域并快速拉动。检查十字划痕可以验证与镀锌基材的粘结是否牢固。



厚度测试

为了保证Baltibond优异的防腐性能，我们会在样本的多个地点取样，保证Baltibond的均匀分布。



冲击测试

半径为 32 毫米的冲击工具落在样品上，造成 18 牛米的直接冲击。要通过测试，冲击区域不得出现裂纹、碎裂或粘合力下降。

想了解更多关于Baltibond 的信息，请联系BAC的销售及应用人员。



**BALTIMORE
AIRCOIL COMPANY**

上海市虹口区四川北路1350号利通广场2205室 电话: 021-60723600

大连高新技术产业园龙头分园旺龙街5号 电话: 0411-86289970

@2020 Baltimore Aircoil Company