



LE REVÊTEMENT HYBRIDE BALTIBOND DE NOUVELLE GÉNÉRATION

Économisez jusqu'à 33 % d'eau et de produits chimiques !



3 bonnes raisons pour choisir le revêtement hybride Baltibond de nouvelle génération

1. Économie d'argent

- ✓ Augmentez la durée de vie de votre équipement de refroidissement évaporatif
- ✓ Réduisez la consommation d'eau en augmentant le taux de concentration
- ✓ Réduisez la consommation de produits chimiques en augmentant le taux de concentration
- ✓ Expérimentez une alternative économique au SST 304

2. Plus grande sécurité

La finition lisse de la surface

- ✓ réduit le développement de biofilms
- ✓ facilite le nettoyage interne

3. Respect de l'environnement

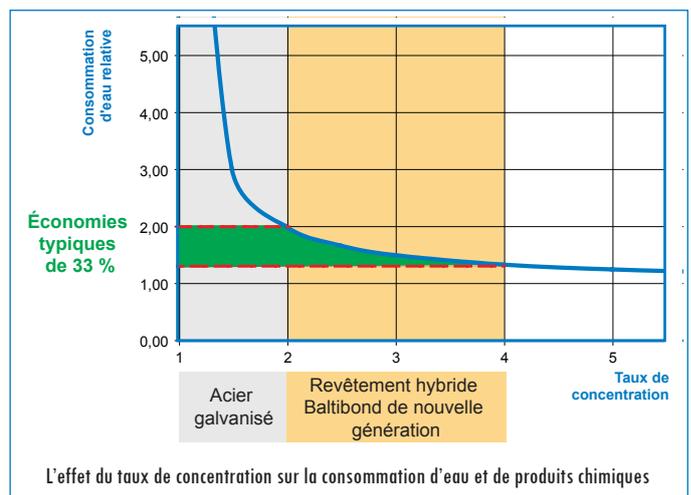
- ✓ Réduisez les rejets de produits chimiques et d'eau
- ✓ Réduisez la consommation d'eau en augmentant le taux de concentration



Économisez jusqu'à 33 % d'eau et de produits chimiques

Comparé à un équipement en acier galvanisé non revêtu, un appareil protégé par le revêtement hybride Baltibond de nouvelle génération peut fonctionner à des **taux de concentration plus élevés et dans des limites de qualité d'eau élargies**. Vous pouvez le faire fonctionner avec le même taux de concentration que celui d'un appareil entièrement en acier inoxydable 304L.

Résultat : jusqu'à 33 % d'économies d'eau et de produits chimiques.



La toute dernière technologie

Le revêtement hybride Baltibond de nouvelle génération est le fruit d'améliorations constantes des procédés de fabrication. Lorsque vous achetez un équipement BAC, vous pouvez compter sur un matériau de construction de grande qualité qui suit les progrès de la technologie. De plus, le revêtement hybride Baltibond de nouvelle génération est facile à réparer en cas de dommages mécaniques.

Recommandations de maintien de la qualité de l'eau de circulation

Pour assurer une longue durée de vie à votre équipement de refroidissement évaporatif, nous vous recommandons de maintenir la qualité de l'eau de circulation dans les limites suivantes.

Mesure de la qualité de l'eau	Revêtement hybride BALTIBOND de nouvelle génération	Acier inoxydable 304L	Acier galvanisé
pH	De 6,5 à 9,2	De 6,5 à 9,2	De 6,5 à 9,0
pH durant la passivation initiale	Moins de 8,2 (uniquement pour les appareils avec batterie galvanisée en plein bain)	Moins de 8,2 (uniquement pour les appareils avec batterie galvanisée en plein bain)	Moins de 8,2
Dureté totale (en CaCO ₃)	De 50 à 750 mg/l	De 50 à 750 mg/l	De 50 à 600 mg/l
Alcalinité totale (en CaCO ₃)	600 mg/l max.	600 mg/l max.	500 mg/l max.
Total solides dissous	2050 mg/l max.	2050 mg/l max.	1500 mg/l max.
Chlorures	300 mg/l max.	300 mg/l max.	250 mg/l max.
Sulfates*	350 mg/l max.	350 mg/l max.	250 mg/l max.
Conductivité	3300 µS/cm	3300 µS/cm	2400 µS/cm
Total solides en suspension	25 mg/l max.	25 mg/l max.	25 mg/l max.
Chloration (chlore libre/halogène) Continu	1,5 mg/l max.	1,5 mg/l max.	1 mg/l max.
Chloration (chlore libre/halogène) Dosage choc pour nettoyage et désinfection	5-15 mg/l max. pendant 6 heures 25 mg/l max. pendant 2 heures 50 mg/l max. pendant 1 heure	5-15 mg/l max. pendant 6 heures 25 mg/l max. pendant 2 heures 50 mg/l max. pendant 1 heure	5-15 mg/l max. pendant 6 heures 25 mg/l max. pendant 2 heures 50 mg/l max. pendant 1 heure

(*) Une concentration plus élevée de sulfates est autorisée à condition que la somme des paramètres Chlorures + Sulfates ne dépasse pas 500 mg/l pour l'acier galvanisé, 650 mg/l pour Baltibond/SST 304L

Note: Pour application avec traitement à l'Ozone, une exécution en acier inoxydable 316L est requise. Les niveaux d'ozone doivent être maintenus à 0,2 ppm +/- 0,1 ppm pendant au moins 90 % du temps, avec des pics maximums absolus de 0,5 ppm.

Contrôle approfondi de la qualité

L'application du revêtement hybride Baltibond est suivie tout au long du processus à travers un vaste programme de contrôle de la qualité. Le contrôle de la qualité comprend des essais sur échantillons, envoyés à intervalles réguliers au travers du process de traitement.



Essai de hachurage croisé

Plusieurs hachures croisées sont effectuées sur le revêtement, jusqu'au métal de base. Un ruban adhésif est appliqué sur la zone hachurée, puis rapidement décollé. L'inspection du hachurage permet de s'assurer de la force d'adhérence au substrat galvanisé.



Essai d'épaisseur

Afin d'assurer une protection uniforme contre la corrosion, l'épaisseur du revêtement est mesurée en différents points de l'échantillon testé.



Essai d'impact

On laisse tomber un outil d'impact de 32 mm de rayon sur l'échantillon pour provoquer un impact direct de 18 Nm. Pour que l'essai soit réussi, la zone d'impact ne doit présenter ni craquelure, ni écaillage, ni perte d'adhérence.

Aimeriez-vous voir des échantillons de test du revêtement hybride Baltibond de nouvelle génération ?
Demandez à votre représentant BAC de vous montrer la qualité supérieure du revêtement hybride Baltibond.



**BALTIMORE
AIRCOIL COMPANY**

Pour plus d'informations, contactez:

Baltimore Aircoil International nv

info@BaltimoreAircoil.eu - www.BaltimoreAircoil.eu

info@balticare.com - www.Balticare.com

