

MA - 98

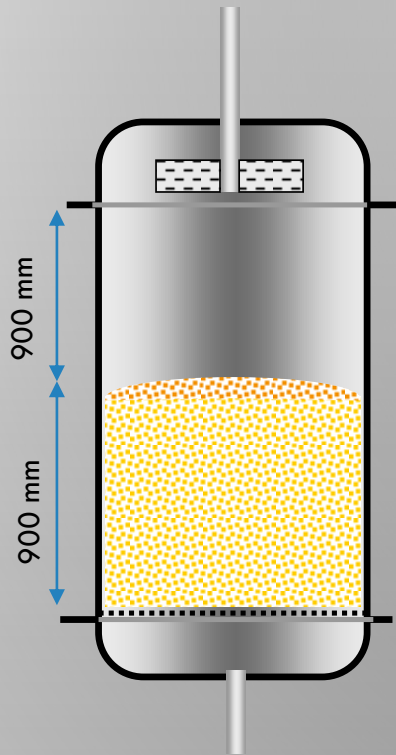
MA 98树脂是一种弱碱性阴离子交换树脂。其最大负载能力为70-100 BV / 小时。须根据实际应用情况来计算更高的负载。吸附和再生均是上进下出或逆流向下进上出。工作流量（约5 BV / 小时），需水量10 BV。注意！一个稳定和经济性的再生约4BV，其用MK 96和MA 97树脂罐作环形得以实现。用环形泵工作30分钟，测电导率 $\mu\text{S}/\text{cm}$ 至电导率的设定值，然后结束树脂罐的环形程序。

- MA 97树脂常规用2-4%NaOH药剂再生。

实际应用中会用MA-98 的树脂与MK96-MA97一起用，组合为MK 96 - MA 97 - MA 98 应用。

MA98树脂特性为能吸附硅酸盐（ $\text{Si}(\text{OH})_4$ ）二氧化硅 H_4SiO_4 物质。其也是处理去离子水的树脂，可以配置在DI水处理的前道工艺。DI水处理工艺处理能力为3000 BV，PH 值可以长时间稳定在7，电导率为 $0-1\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

MA 98树脂的PH值最佳工作范围为 0-PH 14，耐最高温为 70°C



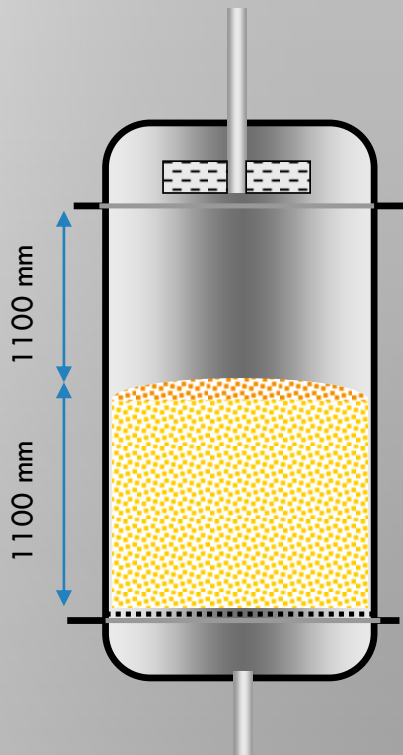
MKT - 102

MKT 102树脂是非离子性针对表面活性剂的特殊吸附树脂。其最大负载能力约为50 BV / 小时。必须根据实际应用情况计算出其更高的负载力。•吸附过程的水流向为上进下出，再生时则下进上出。再生时的反冲洗流量（约1-5V BV / 小时）。至于再生药剂选用请与GSA公司联系商定。

例如，使用MKT 102，当废水中含有很多洗涤剂时，须在用水回用设备前配套活性炭过滤。洗涤剂不是离子表面活性剂，因此不能被树脂吸附，因为洗涤剂会形成很多的泡沫。

MKT 102树脂也可用于工业中的过程流。吸附性为阴离子，阳离子和非离子表面活性剂氯化（CHC）和氮化烃（-NO₂）着色剂或有机惰性材料、液体提取剂残留量，磷酸三丁酯C₁₂H₂₇O₄P和磷酸二-2-乙基己酯（D2EHPA）（C₈H₁₇O）₂PO₂H 低分子量的非极性有机物质

MKT 102树脂的最佳PH值工作范围为0至14，最高耐温度最高为120° C

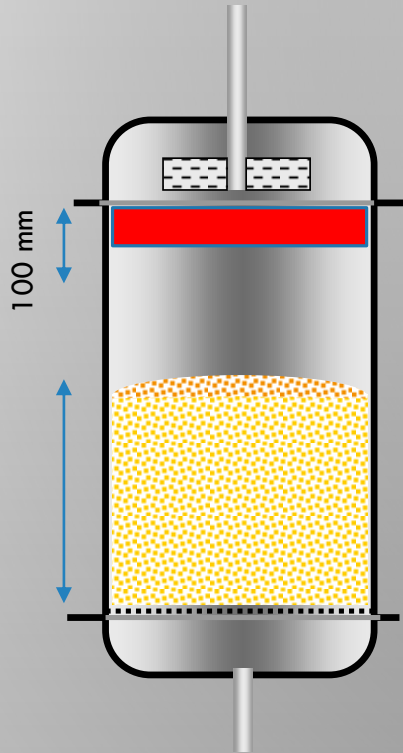


SK - 90

SK 90树脂是对离子没有功能影响的惰性材料。SK 90比重轻于水，因此漂浮在离子交换树脂的上层。

该材料防止布水器槽沟的堵塞并吸附有机污物
它是保障树脂长期使用寿命的材料。
在设备再生过程中，其能使再生剂最佳地分布于罐体内。

SK 90树脂的最佳PH工作范围为 0至14，最高耐温度为100° C。



MK - 55

MK 55是一种弱酸性阳离子交换树脂，其最大负载能力为20 BV / 小时，更高的负载必须根据应用情况而计算。产水与再生时的水流向是上进下出。再生水流量（约10-15BV / 小时，需水量2.5 BV）MK 55用2 BV 的8 - 10% HCL盐酸药剂量，用盐酸作为标准再生药剂，最后用4 - 5% NaOH作定型处理。

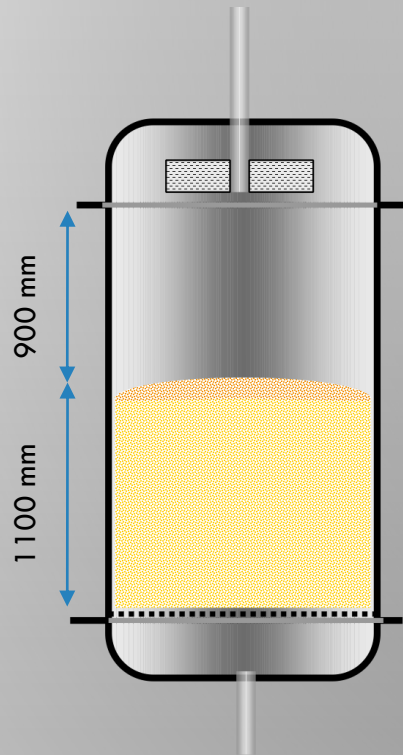
MK 55的应用专门用于从回收电池酸回收钛金属。

无数的汽车（KFZ）电池每天都在回收，从而浓缩了金属铅。在电池中有电池酸昂贵地处理。含有贵金属的钛金属却被人们遗忘，其价值是铅的几倍价格。

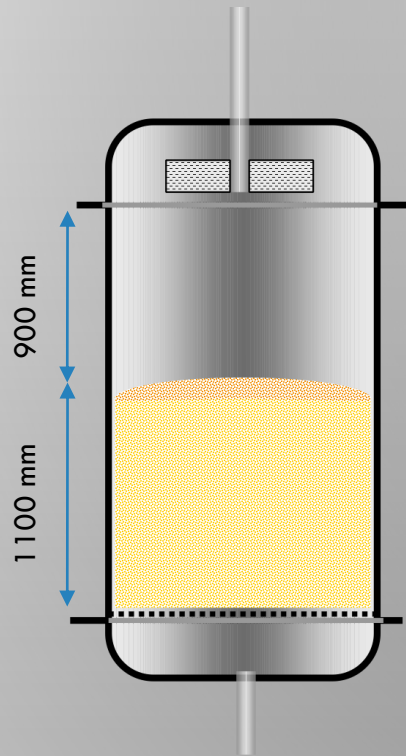
因此应该收集旧电池酸，并通过MK-55树脂在电池酸液体里吸附钛。

浓缩旧电池酸中钛的含量可以在1mg / L至> 20mg / L之间。也可以使用可更换的反应罐的方法避免客户自己做再生的方法予以处。

工作范围PH 1 - PH 12，温度最高80°C。



MK - 50



MK 50是一种弱酸性阳离子交换树脂，其最大承载能力为30 BV / 小时，更高的负载必须根据应用情况而计算。产水和再生时的水流向是上进下出。再生的水流量（约10-15BV / 小时，需水量为2 BV）MK 50树脂的用药量为2-2.5 BV，4 - 10% HCL 盐酸作为标准再生药剂，再生完毕需另用1 BV 4% NaOH 作定型处理。

MK 50的应用特别针对碱土金属离子，特点是：金属被选择性分离。顺序如下。镉 - 钴 - 镁 锶 钡 钠等

工作范围PH 1 - PH 12 温度最高80°C

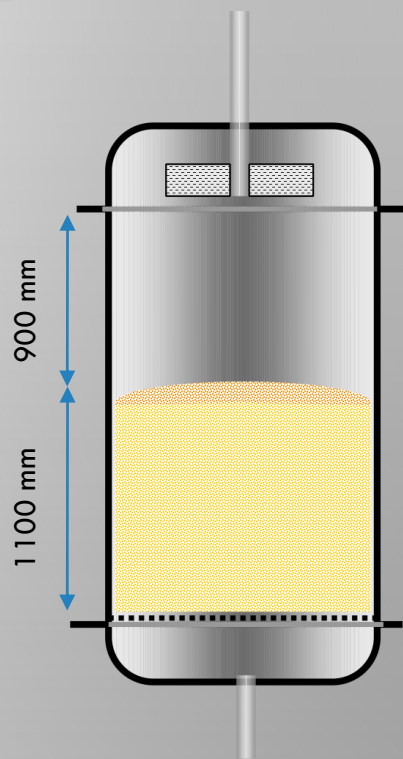
MK - 45 N

MK 45 N是弱酸性阳离子交换树脂，其最大负载量为20 BV / 小时，更大的负载计算需根据应用情况而定。产水和再生时的水流向是上进下出。再生（约10-15BV / 小时）流量，耗水量3 BV，MK 45 N树脂2 BV 4 - 10% HCL（盐酸）作为标准再生药剂，然后用1 BV 4% NaOH作定型处理。

使用MK45N树脂是专为吸附铀金属

MK 45 N的应用对于从磷酸（ H_3PO_4 ）原料里吸附铀（U）是其最大的特点。

工作范围PH 1 - PH 12，温度最高耐温为80°C。



MA - 43 N

MA 43 N是强碱性的阴离子交换树脂，其最大负载能力是5 - 120 BV / 小时，更高的负载必须根据应用情况计算。产水和再生时的水流向是从上进下出。MA 43 N含有95%以上的氢氧根离子OH-因此水处理很纯净，其吸附性很强。

在再生反冲洗期间（约7 BV / h H₂O）需水量2-5 BV，MA 43 N用4 - 6%NaOH液碱作为标准再生药剂量。需要碱液2 BV用纯水做再生。此树脂不能使用曝气工艺。

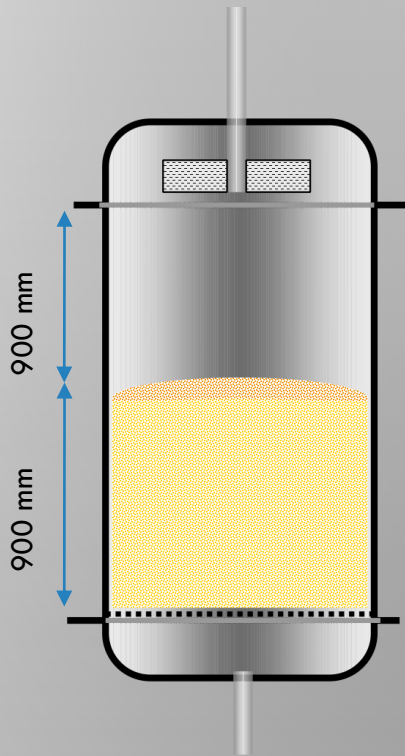
MA 43 N 是专为核工业提供的研发产品。

此树脂可以最佳地应用于核技术。在处理有放射性的废水时MA 43 N 可以解决很多的问题。

去除所有的放射性阴离子放射性同位素，包括硼酸（HBO₃），此出水的PH值稳定。其他特点是去除放射性裂变产物和腐蚀性产物，乙醇胺（C₂H₇NO）或吗啉（C₄H₉NO）等时，可以作为机械性的过滤功效。

在MA 43 N树脂罐前或在MK42N混床里可以吸附放射性的阳离子。

此树脂的最佳工作范围是PH值在0-12间，最高耐温是70度。



MK - 42 N

树脂是强酸性的阳树脂，最高的负载力士5-100BV / 小时，更高的负载须根据实际应用情况作精确的计算。产水时和再生的水流向是上进下出。MK42 N 树脂具有99%的氢根离子H⁺，由此其清洁度和吸附力特强。

此树脂再生时的反冲（约1-10BV / 小时），水耗量约2-5BV.此树脂的标准化的用法通常是用1.5-5%的硫酸或用5-10%盐酸作为再生的药剂。酸药剂量约2BV，可以去除盐份作为为DI水。此树脂不能用曝气工艺。

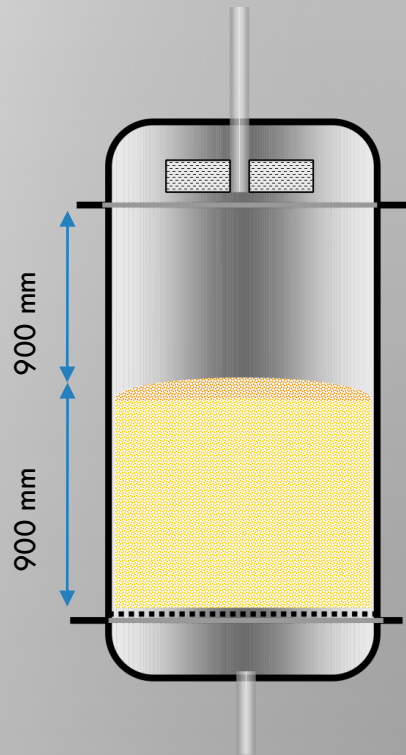
MK42树脂属特殊工业核心技术的研发产品，不带有机氯离子。这样可以最佳达到工业用途核心技术的要求。

分离所有的放射性的阳离子包括放射性的同位素在内，其PH值稳定，过剩的正离子将被吸附，去除强选择性的铯137（¹³⁷Cs）。

此树脂特别处是可以有效分离放射性裂变产物和放射性腐蚀性物质，乙醇胺（C₂H₇NO）或吗啉（C₄H₉NO）并作为机械过滤去除颗粒物质。

MK 42N树脂或在混床中，与MA 43树脂一起可用于吸附放射性阴离子。

MK 42的最佳工作范围PH 0到PH 14，最高温度可达130°C



MK - 38 F

MK 38 F树脂特殊的弱酸性的阳树脂，其结构特殊，最大的负载能力为10BV/小时，更高的负载力的计算需根据实际应用情况而定。产水和再生的水流向是上进下出。

再生时的反冲（约5BV/小时的流量），水耗量约2BV。

MK - 38 F 树脂的标准用法是用4-10%氯化铝 AlCl_3 做再生，药剂量约2.5BV的药剂量。

MK - 38 F 树脂是专门为除氟离子而研发的（F- (2F-)）。针对废水里有高含量氟离子的话，建议用CPA加石灰粉处理，将其转化为 2F^- in CaF_2 。处理后的氟离子约在10-20毫克/升 2F^- 还停留在水体里，用MK 38 F 树脂处理后可以使氟离子降低至 $2\text{F}^- = 0.01 - 0.1$ 毫克/升。树脂饱和后再再生排出的浓液变为絮凝剂产品，可以用于物化净水工艺，也可以用于处理重金属的沉淀处理。

MK -38树脂的最佳PH值范围是1-12，最高耐温是80度。

