

WWW.MIRNAGREVA.RU 6610139@mail.ru (495) 661-01-39

Для выбора наиболее оптимальной модели нагревателя для гальванических ванн рекомендуем ознакомиться с размещёнными ниже таблицами сопротивляемости материалов корпусов погружных тэнов серии NG различным растворам и жидкостям.

В этой таблице мы рассчитали химическую устойчивость, срок службы, максимально выгодную цену за погружные нагреватели, термодатчики, а также электроды для защиты от работы всухую и поплавки.



В таблицах применяются следующие условные обозначения:

Ø	Особенно рекомендуется к эксплуатации в данных условиях
	Если при выборе нагревателя Вы примете во внимание этот знак, Вы можете сэкономить на закупочной цене и эксплуатационных расходах.
•	Подходит для эксплуатации в данных условиях
•	Возможна эксплуатация в данных условиях

Подходит для эксплуатации в данных условиях. Особенностью этих устройств является то, что они не вызывают эффект прямотока в ваннах. Не подходит для эксплуатации в данных условиях Подходит для эксплуатации в данных условиях Эти жидкости образуют <u>сильные</u> кристаллические осадки на корпусе погружной трубки. Чтобы предотвратить повреждения и /или разрушение погружного нагревателя для ванны, **нельзя** превышать **нагрузку на поверхность 1,5 Вт /см²** на корпус погружной трубки, поэтому используйте самый большой диаметр корпуса погружной трубки и **низкую** мощность, идущую на нагрев. Не очищайте кристаллические осадки механическим путём (избегайте ударов и т.д.), мы рекомендуем химическое удаление кристаллических осадков. Примечание. Многие клиенты используют различные жидкости для удаления кристаллических осадков, например, 10% раствор каустической соды, 10% серную кислоту и т.д. Они помещают корпус погружной трубки на определенное количество времени (часы) в жидкость, растворяющую кристаллические осадки. Однако во избежание повреждения корпуса погружной трубки не следует оставлять его слишком долго в жидкости. Для того, чтобы выяснить, какая жидкость лучше всего подходит для очистки Вашего корпуса нагревателя, необходимо провести испытания. Подходит для эксплуатации в данных условиях В чистой серной кислоте H2SO4 до 40 ° С в диапазоне концентраций 0-98%, в чистой кислоте фосфорной кислоте Н₃PO₄ в диапазоне концентраций 0-85%. в чистой соляной кислоте HCl в диапазоне концентраций 1-2%. При использовании в ваннах с электролизом металлический корпус погружной трубки при нагрузке на поверхность свыше 2,3 Вт/см² проявляет тенденцию к металловыделению. Это вызвано большой концентрацией энергии, которая возникает из-за горячей поверхности корпуса погружной трубки. Пассивация азотной кислотой (HNO₃) или нанесение на погружную трубку защитного потенциала могут это предотвратить. По запросу мы прикладываем зажимные болты к погружной трубке. Мы рекомендуем Вам выбирать нагрузку на поверхность **не** выше 2,3 Вт/см². Внимание: Выбирайте не просто самую большую мощность нагрева, указанную в таблице, а мощность нагрева согласно теплопоглащающей способности Вашей ванны. В случае сомнения используйте более низкую мощность нагрева (Вт) во избежание негативного влияния на срок службы нагревателя. Тефлоновые нагреватели: в диффундирующих жидкостях (деионизированная вода и т.д.) нагрузку на поверхность Вт/см² следует уменьшить. В случае с металлическими погружными нагревателями с уровнем жидкости, почти достигающим пластиковую головку подключения, высокой температурой жидкости (ок. 80°C), парообразованием и т.д. мы рекомендуем использовать герметичные нагреватели, применяемые при 200 °C, тип "форма W", "форма V" С такими жидкостями рекомендуется использование на нагревателе головки подключения из PVDF. Вместо приведённых в этой таблице нагревателей Вы можете использовать комбинацию "**температурный датчик с электродами для защиты от работы всухую"**. Такие нагреватели позволят сэкономить деньги и снизить затраты при покупке.

Важно: сведения, приведенные ниже в таблицах сопротивления относятся к водным жидкостям в диапазоне температур от 0 ° С до 100 ° С. Они тщательно идентифицируются, но не являются обязательными и исключают всякую ответственность. При нагреве воздухом, маслом, при плавлении т.д. следует принимать во внимание совершенно другие условия. Просьба отдельно указывать эту информацию о будущих условиях эксплуатации нагревательных элементов при запросах и заказах. Сопротивление достигается только при использовании химически чистой жидкости для ванны.

WWW.MIRNAGREVA.RU

6610139@mail.ru

(495) 661-01-39

R Ta6.	лица Нов (1 со	проти ı NG: ı	івляе высоі	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	опусов ющих	жид ся, п	костн огруж	ых ных	10.7	опус по тру ика те	бки			жневь иты от				2025		вковый чатель
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь - изолятор (1.4571)	Нержавеющая сталь -	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь ≭ 1.4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	¥ Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	Титан	Хастеллой	₹ Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)
Занна для электроли- гической полировки фторосодержащая)	•	-	-	Ø	_	dt.	-	_	-	_	_	_		_	a to	_	30 TABLES	_	-	Ø	_		•	•
Ванна с метановой кислотой (НСООН)	_	_	_	•	Ø	00		•	•	•	· %	_	•	Ø	•	_	Ø	•	•	•	_	Ø	1	•
Занна с фторидом ммония (NH4F)	_	_	_	Ø	Jul	_	_	_	_	_	_	-0	Ø	_	-	_		Ø	•	•	-42	DO	•	
анна с гидроокисью ммиака (NH4OH)	_	_	4	0	Ø	20	90	•	•	•	• 38	1	•	Ø	•	_	Ø	•	•	•	140	Ø		•
Ванна для травления (CrO ₃ H2 ₅ O ₄)	Ø			•	-	_	ØX	-	_	1	100	9	Ø	_	_	_	i 0	-	1	Ø	9-		•	
Занна с бензенкарбо- новой кислотой С₅Н₅СООН)		•	•	•	Ø	00	000	•			• 36	_	•	Ø	•	_	Ø	•	•	•	_	Ø	•	•
Свинцовые ванны фторборат)	_	_	_	Ø	_	_	- 38	-	YE	_	_	_	Ø		•	_	-	-	Ø	•	_		•	
анна фосфатирования Н₃РО4 и хромистая кис- ота железо - фосфат инка (без фтористово- ородной кислоты)	•	•	•	•	•		•	•	•	Ø		о толсто- стенные	Ø	•		_	•	Ø	_	•	_			•
Ванна с бурой (Na ₂ B ₄ O ₇ 1OH ₂ O)	•		-	•	Ø	Do		•	•	_	_		•	Ø	•		Ø	_	-	•		Ø	•	0
Занна для чернения	_	_	_	Vo	Dr.				_	_	_	Ø тол- сто- стенные	160	V	_	Ø	-	_	_	-	Ø	Ø	/ ·	
Ванна с кадмием с содержанием ртористоводородной кислоты)	_	O	gr'	Ø		_			_	-	(OS		Ø	-	-	-		=	-	Ø	The		•	
Ванна хроматирования CrO3 H2SO4 H3PO4, не содержит фторида)	10	•	•	•	_	_		Ø	1	1	_	_	Ø	_	_	.—.	_	(*1		Ø	_		•	
Ванна для хромиро- вания (H2SO4) 🛨	•	•	•	•	_	_	- 38	_	F	_	ØX	_	Ø	_	_	_	4	Ø		•	_		•	
Ванна для хромирова- ния (фторсодержащая)		-		Ø	_	_	_	_	_	_	_	_	Ø	_	_	_		_	•	Ø	_		•	

R Ta6	лица Нов	<mark>2</mark> со серии	проти 1 NG: 1	вляе высоі	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	пусов ющих	жид ся, п	костн огруж	ых ных	105	тру	огруж бки мпера			жневь иты от				202356	оплав Іключ		
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь - ⋈ изолятор (1.4571)	Нержавеющая сталь - [™] S - изолятор	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь Ж 1.4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	🕏 Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	Сталь (на заказ)	≹ Нерж. сталь 1.4571	₹ Титан	Хастеллой	₹ Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	ЕСТАЛЬ (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)	Lo
Цианидный электро- лит меднения и ванна с кадмием				-	-	Ø	• 💥	-	_	_	- 38	-	•	Ø	•	_	Ø	-11	_		_	Ø			18
Цианидный электро- лит для золочения и ванна с индием	•		(• •	•	_	ØX	• 36	-	_	(} -		_	•	Ø	•	_	Ø		_	•	_	Ø		d.	1
Цианидный электрол- ит цинкования, щелочной	.5		-	•	_	ØX	• 💥	0	16 A	_		_	•	Ø	.01	6	Ø	-	-	•	_	Ø	· C v		
Цианидные латуниро- вочные ванны Цианидные ванны				•	_	ØX	• 💥	ك	_	_		_	•	Ø	No.	_	Ø		_	•	4	Ø			
для серебрения Ванна для декапиро- вания (состав без	Ø	•	•	•		Ø <u>%</u>	_			-			Ø	Ø _	•		Ø _	_	Z	Ø	_	Ø	•	•	
фтора) Ванна с раствором хлорида железа (II) (FeCl ₂ 4H ₂ O)	•	•	•	•	_	_	ØX	_	_	_		_	Ø	_	•	_		Ø	•	•	_				
Ванна с сульфатом железа (FeSO ₄)				Ø	_		_	_	-	_	4	_	Ø		•	_		4	-	Ø	_	•			011
Ванна с хлоридом железа (III) (FeCl ₃)	•	•	0.		_		-		_	Ø	• %	_	Ø	-	•		1	Ø	_	•	_		•	(0,0	
Ванна с аннодирован- ным алюминием	Ø		•	•	_	_	x—-2	_	0	-	_	_	Ø	_	_	0		_	_	Ø	_	- 4	0		
Ванна для обезжири- вания, раствор едкого натрия (NaOH)	10	-	_	A	A	_	10		ØA	A	_	A	•	Ø	19	•	Ø	•	•	•	30	Ø	•		
Ванна для обезжири- вания (кислотные и без фтора)	Ø	•	•	•		4	7	_	_	_	_		Ø	77	•	_	_	-	-	ø	X				
Ванна для обезжири- вания (щелочная и без галогенов)				•	Ø	-		•		•		N.		Ø	•		Ø	•		•	•	Ø		•	
Уксуснокислые ванны (СН₃СООН)	•	•	•	•	Ø			•	•	•		_	•	Ø	-	0	Ø	•	•	•	_	Ø	•	-	

WWW.MIRNAGREVA.RU

6610139@mail.ru

(495) 661-01-39

R Ta6	лица Нов с	<mark>3</mark> сог	проти NG: в	вляе высоі	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	пусов ющих	жид ся, п	костн огруж	ых	10.5	тру	огружі бки мпера			жневь иты от				70,434.5		ковый іатель
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь - ⋈ золятор (1.4571)	Нержавеющая сталь - 💥 S - изолятор	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь ≭1. 4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	≹ Титан	Хастеллой	≹ Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	🕏 Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)
Занна с фтористо-водо- родной кислотой (HF)	_	_	(+)	Ø	_	_	_		-31		-	_	Ø•	_	_		_	_		Ø				,=
Ванна цинкования с фтористо-водородной кислотой, электролит меднения, ванна для лужения	(1g	16		Ø			7	g	e v				Ø	NO	g'	S.A.				Ø	10	gr		
Ванны для флюсова- ния стали	•	•	•	•	-	140	1	-		Ø	H.	_	Ø	-	-		-	Ø		•	_			
Фотографические про- являющие ванны	•	•	•	•		12		-		Ø			Ø	-	•	_	-	Ø		•	_			•
Фотографические фик- сирующие ванны			-	•	_	_		-	_	Ø		_	Ø	_	•	_	_	Ø	-	•	_			•
Ванна с дубильной кислотой				•	Ø			•		•	A	_	•	Ø		_	Ø	1.	•	•	_	Ø		-1
Занна для эктролити- неской полировки (Н₃РО4 и HNO₃)	•	-	(b-)	•				Ø	00	d.	0		Ø			000	Lol			Ø	_		0	,
Ванна с раствором ед- кого калия (КОН)	-	LR.	_	•	Ø			•			_		Ø	_	•	Q	Ø		•	•	_	Ø) ·	•
анна с пермангонатом алия (KMnO4)		A	A	_	ØA		NO			_		_	•	Ø	V	•	Ø	•	•	• 1	40	Ø	•	
(ременфтористоводо- родная кислота (H2SIF ₆)	_	_	_	Ø	_		1	_	_	_	_	_	Ø			_	_	_	-1	Ø	_			
Ванна со щавелевой кислотой	Ø	•	•	•	_	NE		•	_	_	_		Ø	-	-	_			TA	Ø	_			
Ванна с хлористым натрием	•	•	•	•	_	_		_	_	Ø			Ø	_	•	_	_	Ø	•	•	_		•	•

R — Таб. тэ	лица Нов	4 со серии	проти 1 NG: в	вляе: высон	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	пусов ющих	жид ся, п	костн огруж	ных	88	опус по тру ика те	бки			жневь иты от				100-000		ковый чатель
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь - ⋈ золятор (1.4571)	Нержавеющая сталь -	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь ≭1. 4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	Титан	Хастеллой	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	ЕСТАЛЬ (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)
Ванна с царской вод- кой (смесь соляной и азотной кислот) +	Ø	•	•	•	_	_		_	_	-		_	Ø	_	-	_	_	_	_	Ø	_			165
Электролит меднения (фторборат)	_	_	_	Ø	_		_	_	_	_	_	_	Ø	-		6.	6	_	Ø	•	_		10	W
Электролит меднения, щелочной (обесточен- ный) Ж	-	_	-		Jo.	ØX	• 🔀		_	-		-6	Ø	Ve"	•					Ø	-0	VO	10"	•
Электролит меднения, кислотный (обесточен- ный)	Ø	•		•	_	_	_	_	_	_	7	1	Ø	_	•	_	_	•	_	Ø				
Ванна с травлёной со- ляной кислотой, кис- лотная (содержит HCI)	Ø	100	•	•	_	_	-	-	-	F	(Pr	_	Ø	_	•	-	-	-	FI	Ø	_		•	•
Ванна с нитрационной смесью (HNO ₃ / H2SO ₄ / H ₂ O)	Ø	•	•	•	_	_	_	-		_	_	_	Ø	_	_	_	4	•	•	Ø	_		1	
Ванна с нитрационной смесью	•	•	•	•	-	_	_	•	_	Ø	_	_	Ø	-	•	_	-	Ø	•	•	_			
Ванна с сульфатом нат- рия (Na ₂ SO ₄ 1OH ₂ O)	•		•	•	Ø	4		•		•			•	Ø	•	_	Ø	•	-	•	_	Ø	•	•
Ванна для никилирова- ния (с сульфатом и хло- ром)	Ø	•	•	•	_	H	_	_	_	1	- 38	_	Ø	7	6	·—.	_	Ø	-	•	-		10	()
Ванна для никилирова- ния (фторборат)	_	_	_	Ø				B	_	_		_	Ø	No. III	•	SSSS	12		Ø	•	_	30C	Ve B	•
Ванна для никилиро- вания (обесточенная щелочная) Ж	_	_	4	6X	_	Ø	A 3%	_	-	•	-	1	Ø	_	-	_	Ø =				the	•	•	
Ванна для никилирования (обесточенная кислотная)	1			A		11	Ø		_	A		5_	Ø	_	-			Ø	N.	01	5_		•	
Ванна с купоросным маслом (дымящаяся H ₂ SO ₄) +	Ø	•	•	•	_	_		-	H		-	_	Ø	_	_	-	7	F	7	Ø	_			
◆ Ванна с щавелевой кислотой (С₂О₄Н₂ 2Н₂О)	Ø	•	•	•	_	_	_		_	_	_		Ø	_	•		7	_	Ø		_			•
Перхлорэтилен и трихлорэтилен		_	_				Ø A 💥			A	_	_		Ø	_	_	Ø	•			_			

R Ta6	лица Нов	5 со серии	проти NG: в	вляе высоі	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	пусов ющих	жид ся, п	костн огруж	ных	88	опус по тру ика те	бки				іе элеі г рабо			1903-456-5		вковы чате <i>л</i>	
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь -	ная	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь Ж 1.4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	Тефлон (ПТФЕ, РТFЕ)	≹ Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	ЕСТАЛЬ (на заказ)	≹ Нерж. сталь 1.4571	₹ Титан	Х астеллой	≹ Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	2 Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)	41
Обезжиривание в горя- чем растворе	•	•	•	LAN	Ø	0.5	1	•		•	- No		•	Ø		_	Ø				_	Ø		1	An.
Ванны с фенолсульфо- новой кислотой (С ₆ H ₅ OH)	•	.01	a.	•	Ø			- 21	en	M.	_	_	•	Ø	d	(A)	Ø	-		•	_	Ø	eN'	Dr.	
Ванна фосфатирова- ния, фосфаты железа и цынка		•		A	ØA		1	1	_	1	_	_	•	Ø		_	Ø	_	•	•	10	Ø		•	
Ванна с фосфорной кислотой (Н₃РО₄)		_		Ø	-			-		-	_	-	Ø		•	-	-	_	-	Ø	_		•	•	
Ванна для родирова- ния (Н₂SO₄)	Ø	•	•	•	4	10.	_		_	_	_	A	Ø	_	•	-	_	_		Ø	_		•	•	
Ванна с азотной кисло- той (HNO ₃) •	•	•	•	•						Ø			Ø		_	-		Ø	_	•	_		•		
Ванна с хлористоводо- родной кислотой (HCl < 10%)	Ø	•	•		_	_	_	_	_	_	-11	_	Ø	_	_	_	_	at	_	Ø	_		•	•	11
Ванна с хлористоводо- родной кислотой (HCl > 10%)	Ø		(·	•	_		_	-	3	(t-)	-	-	Ø	_	_	3	OF.	_	_	•	_		3	Or-I	
Ванна для чернения (HNO c FeCl₃) 🚣	•	•	•	•	_	_	_	_=1	. R.	Ø		_	Ø	_	4		_	Ø	_	•	_	ol	•		
Ванна с серной кислотой (H ₂ SO ₄)	Ø	•	•	•	_	-	010	NO		_	-	_	Ø	1		-		_	_	Ø	4	10	•		
Кислотный элетролит для золочения, цинко- вания, меднения и лужения (H ₂ SO ₄)	Ø	•	•	•	1		1	_	_	1	_	-	Ø	-	•	_	_	Ø	-		1		•	•	
Кислотная ванна с пал- ладием/ электролит платинирования	Ø	•	•	•	-	-		-	_	-	-	-	Ø	_	•	-				Ø	-		•	•	

R Ta6	лица Нов	6 соі серии	проти NG: I	вляе высо	мости комоц	погр цных,	ужны ввин	х кор чива	пусов ющих	з жид ся, по	костн огруж	ых ных	8/3	опус по тру ика те	бки				іе элеі т рабо			700,454,6		вковь чате <i>л</i>	
8 800 10 70 90 MirNagreva.ru Приведённые ниже жидкости на водной основе являются лишь малой частью возможных составов	Кварцевое стекло	Специальное стекло	Фарфор	Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	Нержавеющая сталь 1.4571	Нержавеющая сталь -	тая ор	Нержавеющая сталь S	Нержавеющая сталь Ж 1.4539	Титан	Титан - изолятор	Сталь St. 34-2	Тефлон (ПТФЕ, РТFЕ)	≹ Нерж. сталь 1.4571	Полипропилен (РР)	2 Сталь (на заказ)	≹ Нерж. сталь 1.4571	₹ Титан	Х астеллой	≹ Тефлон (ПТФЕ, РТFE)	≹Сталь (на заказ)	Нерж. сталь 1.4571	пвдф (РVDF)	Полипропилен (РР)	
Ванна для наполнения анодно-аксидных плёнок (вода демине- рализованная) *	•	•	•	10	Ø	- abel . Sl. a		•	-1	•	4	_	•	Ø	•	_	Ø		_	•	_	Ø	•	• 1	N
Ванна с перикисью водорода (H ₂ O ₂)	•		W.	•	•			Ø	(C.	_	_	Ø		-	1	Ch.	-	_	Ø	_	-		Op.	
Ванна с винной кислотой (С ₄ Н ₆ О ₆) Ванна для лужения (щелочная)	0	-	•	•	•	ØX		-	•	Ø			Ø	Ø		5	Ø	Ø		•	1	100			
(щелочная) Ванна для лужения (фторборат)	_	_	_	Ø	_	940		_	_	_		_	Ø				_		-	Ø	40	Ø	•	•	
Ванна с лимонной кис- лотой СзН4ОН(СООН)з	•	•	•	•	Ø	LV.		•			_	N	•	Ø		_	Ø				_				
Водяная баня Соблюдайте услов	вия эк	сплуата	' ции на	' греват	ельных	' элемен	тов					-		-					7						
Дистилированная, деионизированная, деминерализованная вода	•	•	•	-th	•			Ø		•	rth	_	Ø	•	•	-		rel		•	_		•	•	N
Водопроводная вода	•	•		-	Ø			•	-09			_	•	Ø	•	-	Ø	•	•	•	_	Ø	•		
Морская вода	•	6	•	•	_	_		-	AR A	Ø		_	Ø	du .	•	F	— ,	Ø	•	•	_	-N	6	•	
Промывочная вода, загрязнённая щелоча- ми, свободная от гало- генов		•	•	•	Ø		10			•		_	. 10	Ø		_	Ø	•		• 1	40	Ø		•	
Промывочная вода, загрязнённая фторидом	•		•	Ø	N	SI						N	Ø		•	_			N	Ø	-		•	•	
Промывочна я вода (без фторида), загряз- нённая кислотами	Ø	•	•	•	•		•	-	•	-		_	•	•	•	_	•	_	1	•	_		•	•	

WWW.MIRNAGREVA.RU

6610139@mail.ru

(495) 661-01-39