



ТЕХНОЛОГІЧНА ІНСТРУКЦІЯ ПО ВИКОРИСТАННЮ КОНЦЕНТРАТУ МАСТИЛЬНО-ХОЛОДИЛЬНОЇ РІДИНИ (МХР) BAR-V-CUT WS

Перед заливанням BAR-V-CUT WS в обладнання рекомендуємо провести ряд заходів, що забезпечать його тривалу експлуатацію і чудові санітарно-гігієнічні умови праці:

- рекомендовано використання системного очищувача;
- слід максимально видалити відпрацьований розчин МХР;
- слід провести ретельне очищення обладнання та системи подачі МХР;
- рекомендоване додаткове полоскання системи 2% розчином МХР;
- видалення промивної рідини із системи подачі МХР.

Приготування робочого розчину BAR-V-CUT WS:

Для приготування робочого розчину МХР використовувати воду жорсткістю до 7,2 ммоль/літр (або до 14,4 мг-екв/літр або до 40 °dH);

Можливе використання води жорсткістю до 10,8 ммоль/літр (21,6 мг-екв/літр або 60 °dH);

Рекомендуємо використовувати воду з температурою 20 + 5°C;

Використання гарячої води з температурою вище 50 °C не допускається бо може привести до різкого зниження експлуатаційних властивостей МХР.

Приготування робочого розчину проводиться шляхом механічного перемішування розрахункової кількості концентрату і води до утворення стабільного робочого розчину:

РЕКОМЕНДОВАНА КОНЦЕНТРАЦІЯ 5%

Пропорція приготування робочого розчину:

50 кг концентрату BAR-V-CUT WS

950 кг води

ЗАВЖДИ ДОДАВАЙТЕ КОНЦЕНТРАТ В ВОДУ!

НІКОЛИ НЕ ВЛИВАЙТЕ ВОДУ В КОНЦЕНТРАТ!

Не допускайте зниження або збільшення концентрації робочого розчину!

Контроль концентрації робочого розчину можливо робити, використовуючи **рефрактометр**.

Коефіцієнт рефракції для МХР **BAR-V-CUT WS** становить **2,00**. Для визначення концентрації робочого розчину необхідно **помножити показник рефрактометра (°Brix) на коефіцієнт 2,00**.

Намагайтеся максимально уникати попадання сторонніх мінеральних олій в робочий розчин, а при їх попаданні - рекомендуємо вжити заходів для їх видалення з поверхні робочого розчину.

Намагайтеся забезпечити очистку робочого розчину від механічних домішок.

Рекомендуємо (при наявності відповідних служб на Вашому підприємстві) не рідше одного разу на два тижні проводити контроль якості робочого розчину:

- визначення pH;
- визначення корозійної дії на метали робочого розчину;
- вміст мікроорганізмів (можливе використання індикатора ТТХ або спеціальних тестів) - оптимально вміст мікроорганізмів до 10⁴.

Інформація про методи поточного контролю робочих розчинів МХР знаходиться на сайті <http://barcor.com.ua/> в розділі «Технічна підтримка», рубрика «Рекомендації по експлуатації».

Останнє оновлення: 12.12.2025

