

FICHA TÉCNICA

5-24027IB-ABSORBENTE MINERAL MICROCRISTALINO

APLICACIONES:

Como absorbente industrial es adecuado su empleo en los siguientes entornos: talleres mecánicos, plantas industriales, industria alimentaria, transporte de mercancías peligrosas, zonas de almacenamiento, industria química, estaciones de servicio.

Como producto de prevención actuando de contención en derrames, bandejas de recogida, etc.

Gran poder de absorción de olores, indicado asimismo como aditivo para camas de animales (gatos, perros...)

BENEFICIOS:

- Producto inocuo tanto para las personas como animales o plantas.
- Gran resistencia mecánica, lo que evita disgregaciones.
- Producto de gran inercia química, no reacciona con los productos absorbidos.
- No combustible e ininflamable lo que permite su uso para controlar líquidos inflamables.
- Elevada superficie específica y porosidad (valor teórico 900 m²/g) permitiendo una grandísima absorción.

DOSIFICACIÓN Y MODO DE EMPLEO:

Utilizar en estado puro, añadiendo el producto sobre el líquido que se quiera recoger. La capacidad de absorción del producto depende de la densidad, viscosidad, tensión superficial y porosidad del fluido a retener. Una vez absorbido el derrame, su tratamiento como residuo dependerá exclusivamente de la peligrosidad del líquido absorbido, debiendo atenerse a las disposiciones legales vigentes.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS BÁSICAS:

Aspecto: Sólido granulado.

CONSIDERACIONES AMBIENTALES:

Producto de naturaleza inorgánica, no considerado como peligroso para el medio ambiente, al contrario, su uso minimiza el impacto de otros productos químicos perjudiciales.

PRESENTACIÓN Y CONSERVACIÓN: El producto es estable en condiciones normales de almacenamiento: envase herméticamente cerrado y protegido de la luz, fuentes de calor y humedad.

Superados los 12 meses de almacenamiento se debería controlar la calidad del producto antes de su uso.