BOLETIM TÉCNICO – ABBA SO 200

1. PRODUTO

O produto ABBA SO 200 é utilizado para remoção química do oxigênio dissolvido em águas de caldeiras de sistemas alimentícios, com a função de prevenir a corrosão sobre superfícies metálicas, sendo um sulfito catalisado de alta pureza química.

2. PROPRIEDADES

Aparência	Sólido pó ou cristal branco
Reação	Reações violentas com oxidantes e nitritos
Estabilidade	Estável sob condições normais de temperatura e pressão
Solubilidade	220 g/L em água (20ºC)

3. APLICAÇÃO E DOSAGEM

A dosagem recomenda é calculada a partir da água de alimentação, visto que o teor de sulfito na água da caldeira deverá ficar em torno de 30 á 50 ppm. O método recomendado para sua aplicação é a adição contínua de uma solução de 5 a 10% que deve ser dosada à água de alimentação, preferencialmente antes da caldeira.

4. ARMAZENAMENTO E MANUSEIO

Evitar a inalação do produto e manter as precauções inerentes ao manuseio de produtos químicos.

5. EMBALAGEM

O produto ABBA SO 200 está disponível em caixas de 10kg e 25 kg.

REV 02 - FEV/2025

* A ABBA Química coloca sua equipe técnica à disposição para auxiliar no estudo da melhor solução técnico/econômica de sua necessidade.

NOTA: As informações aqui contidas são fornecidas de boa-fé, não devendo implicar, porém em qualquer responsabilidade para nossa empresa no que se refere a uso específico de cada cliente.

55 41 3272-0100
www.abbaquimica.com.br
BR 277, nº 4744 (Rodovia Curitiba-Ponta Grossa)
CIC • Curitiba-PR • CEP 82305-200