



BP 100 PLUS+

Inibitore di corrosione a pH neutro. Protegge le superfici metalliche da fenomeni corrosivi e incrostazioni, previene la formazione di gas nell'impianto.

10 L COD.: 300801014

20 L COD.: 300801015

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE

FORMATO	10 litri/20 litri
pH	Circa 7,5
PESO SPECIFICO	1,05 kg/L
COLORE	Incolore
ODORE	Caratteristico lieve
DOSAGGIO	1%

CARATTERISTICHE IMBALLAGGIO

	10 L	20 L
PEZZI PER CARTONE	1 PZ	1 PZ
PEZZI PER EPAL PALLETS	60 FUSTINI	36 FUSTINI
DIMENSIONI CARTONE	H: 33 L:19 P: 22	H: 39 L:24 P: 28
DIMENSIONI EPAL PALLETS	80x120x108 cm	80x120x130 cm
PESO PRODOTTO	10,45 kg	20,900 kg
PESO CARTONE	10,450 kg	20,900 kg
PESO EPAL	647 kg	772,4 kg

VANTAGGI

- Prodotto a pH neutro, ideale per tutti i metalli, compreso l'alluminio
- Protegge le superfici metalliche da incrostazioni e fenomeni di corrosivi
- Previene la formazione di idrogeno gassoso
- Idoneo sia su impianti nuovi, sia su impianti risanati

BENEFICI

- Basso impatto ambientale
- Estende la vita dell'impianto
- Riduce i consumi in bolletta
- Riduce i costi di manutenzione

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Aggiunto all'acqua del primo riempimento o quando l'impianto è stato pulito e svuotato, previene incrostazioni e corrosione. BP 100 PLUS+ è un trattamento multifunzionale per il controllo di corrosioni e incrostazioni in tutti i tipi di impianto di riscaldamento, compresi quelli contenenti alluminio. BP 100 PLUS+ Inibitore prolunga la durata dell'impianto e garantisce la massima efficienza con il minimo consumo di combustibile. BP 100 PLUS+ può essere usato con qualsiasi tipo di acqua sia dura che addolcita. Il prodotto assicura una protezione e non va sostituito.

La formulazione ha un basso impatto ambientale e riduce le emissioni di CO₂. La concentrazione di prodotto presente nell'impianto può essere facilmente controllata con il "Kit reagente BP 100 PLUS+".

APPLICAZIONE ED USO

COME PROCEDERE:

- 1) Si consiglia prima il lavaggio dell'impianto sia esso nuovo, per eliminare residui di lavorazione, o se già particolarmente compromesso o parzialmente ostruito da fanghi o calcare. Utilizzare gli appositi prodotti e pompe della linea Boiler Performance® risciacquando abbondantemente e svuotando poi l'impianto per eliminare i fanghi.
- 2) Successivamente ricaricare l'impianto con acqua pulita e addolcita e aggiungere il prodotto BP 100 PLUS+. Per verificare il dosaggio corretto utilizzare l'apposito Kit Reagente. La scala del reagente deve misurare un valore di circa 200 ppm. Lasciare il prodotto nell'impianto.

DESCRIZIONE OFFERTA

Trattamento protettivo liquido per impianti di riscaldamento, antincrostante ed anticorrosivo.

Da utilizzare dopo le operazioni di pulizia e risanamento, oppure su impianti nuovi. Dosaggio consigliato all'1% in relazione al volume d'acqua del circuito.

CONFORMITÀ

BP 100 PLUS+ è un prodotto destinato al solo trattamento del circuito acqua primario di un impianto di riscaldamento. Il trattamento dell'acqua degli impianti termici domestici è specificato dalla norma UNICTI 8065:2019, richiamata dal DM 26/2015, e dalle norme UNI-CTI 8364/84 e UNI-CTI 9317/89.

Queste norme rispondono a quanto previsto dalla direttiva europea 2010/31/UE sulla prestazione energetica negli edifici.

AVVERTENZE ED IMMAGAZZINAMENTO

Conservare negli imballi originali sigillati in luogo fresco, ventilato ed al riparo da fonti di calore.

Mantenere chiuso il recipiente quando non è utilizzato. Per maggiori informazioni consultare la relativa scheda di sicurezza.

ORIGINE DEL PRODOTTO

Made in Italy