

# RANDALITE W12

## TERRE DE FILTRATION

RANDALITE W12 est un agent filtrant obtenu par expansion de minerai de perlite ; le broyage et la sélection granulométrique permettent d'obtenir la perméabilité désirée.

### Application

RANDALITE W12 est utilisé en séparation liquide solide dans les industries chimiques, pharmaceutiques, agroalimentaires ( glucose, sucre, huiles alimentaires, agents de textures etc...) et oenologie.

### Spécifications

Méthode	Contrôle	UM	Valeur
CECA 03	Densité du gâteau	g/l	250 - 280
CECA 04	Perméabilité	darcy	1.0 – 1.5
CECA 06	Flottant 20g	ml	< 8

### Caractéristiques moyennes

(ces valeurs sont données à titre indicatif.)

Méthode	Contrôle	UM	Valeur Moyenne
CECA 05	Densité non tassée	g/l	140
CECA 01	Granulométrie > 0.160 Bm	%P	2
CECA 11		pH	8

### Emballage et stockage

Sacs en papier de 20 kg sur des palettes de 900 kg enveloppé dans un film polyéthylène

BIG BAG de 2,5 m<sup>3</sup> de 800 kg environ

La randalite peut être stockée au moins 2 ans si elle est conservée dans son emballage d'origine et dans un local à l'abri de l'humidité ainsi que de toutes substances volatiles.

### Information

Les renseignements contenus dans cette notice ne sont donnés qu'à titre indicatif et sans garantie expresse. Nous signalons, en outre, qu'il peut déjà exister des brevets sur certaines applications particulières.

La fabrication de ce produit est sévèrement contrôlée et son emploi ne comporte aucun risque pour autant qu'il soit manipulé et utilisé conformément aux indications données.

Aucun contrôle ne pouvant être exercé lors d'emploi, nous ne saurions donc être tenus responsables des éventuels dommages que sa mauvaise utilisation pourrait provoquer.