



EBA-9 se fabrica a partir de carbón mineral bituminoso cuidadosamente seleccionado para lograr la formación de una amplia gama de poros cuyo diámetro predominante está entre 2 y 20 nanómetros. Esta característica le permite adsorber compuestos de diversos pesos moleculares, tanto en fase líquida como gas.

EBA-9 es un carbón activado es particularmente apropiado cuando se requiere disminuir el contenido de sustancias de distinta volatilidad en una bebida alcohólica.

No es el más eficaz en la retención de sustancias que producen color, sabor o aroma, pero sí cuando se desea adsorber una familia de moléculas de distintas características.

Su dureza no es tan alta como la del carbón IA-6, pero sí es suficientemente alta como para ser un buen candidato para la reactivación.

■ Especificaciones técnicas

Propiedad	Especificación		Norma
Área superficial BET (m ² /g, mín.)	0.23		NA
Humedad (% , máx.)	12		ASTM D-2867
Dureza (% , mín.)	14x35	5.0/2.5	ASTM D-3802
Densidad aparente (g/cm ³)	800		ASTM D-2854
pH	160		ASTM D-3838
Numero de Yodo (mg/g, mín.)	19		ASTM D-4607
Granulometría: (Us Std. Mesh)	8x30	5.0 / 5.0	ASTM D-2862
Material que sale del rango de tamaño de partícula especificado (% máx. de gruesos / % máx. de finos)	12x40	5.0 / 5.0	
Contenido de cenizas (% , máx.)	18.0		ASTM D-2866

Presentación: Sacos de 25 kg, supersacos de 500 kg y sacos de 1 ft³

Presentación LF: Cubeta 10 kg y cuñete 100 kg

Garantía de Carbotecnia

Las especificaciones e información contenidas en esta ficha técnica están basadas en fuentes que consideramos serias y confiables, así como en mediciones realizadas por nuestro laboratorio de control de calidad. Dado que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera de nuestro control, este documento no implica ninguna garantía implícita o explícita del funcionamiento del producto. Es recomendable que el usuario realice siempre pruebas piloto para determinar si las características y rendimientos aquí reportados son los adecuados para su proceso.

