

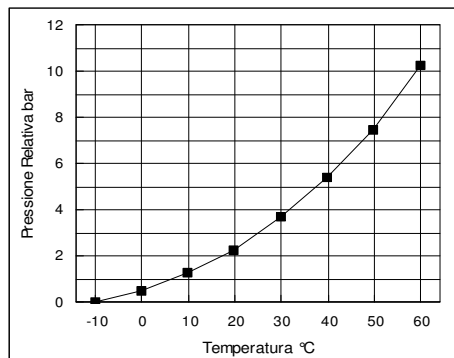


ANIDRIDE SOLFOROSA LIQUIDA

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE

Formula	: SO ₂	Calore specifico (liquido a 0°C)	: 0.324 kcal/kg °C
Peso molecolare	: 64.06	Calore di vaporizzazione a 0°C	: 91.02 kcal/kg
pH soluzione 1 molare (6.4%)	: 1 ca	Calore di vaporizzazione a 50°C	: 79.71 kcal/kg
Peso specifico (liquido a 0°C)	: 1434 kg/m ³	Punto di fusione (P = 1 atm)	: -72.7°C
Peso specifico (liquido a 25°C)	: 1370 kg/m ³	Punto di ebollizione (P = 1 atm)	: -10.0°C

Diagramma tensione di vapore / temperatura:



Solubilità in acqua:

L'acqua assorbe facilmente anidride solforosa formando acido solforoso (H₂SO₃), in quantità variabili in funzione della temperatura e della pressione.

A pressione atmosferica si hanno i seguenti valori massimi di concentrazione:

Temperatura °C	0	5	10	15	20	25	30	35
Concentrazione g SO ₂ /100 g acq.	22.8	19.3	16.2	13.5	11.3	9.4	7.8	6.5

1 litro di anidride solforosa liquida sviluppa a 0°C e 760 mm Hg: 502 litri a pressione atmosferica e a temperatura di 0°C

1 kg di anidride solforosa liquida sviluppa a 0°C e 760 mm Hg: 349.5 litri a pressione atmosferica e a temperatura di 0°C

CARATTERISTICHE QUALITATIVE

Titolo	% SO ₂	> 99.9	Metalli Pesanti	% Pb	< 0.001
Umidità	% H ₂ O	< 0.01	Selenio	% Se	< 0.001
Materie non volatili	%	< 0.01	Arsenico	% As	< 0.0003
Acidità	% H ₂ SO ₄	< 0.01	Piombo	% Pb	< 0.0002
Ferro	% Fe	< 0.0005	Mercurio	% Hg	< 0.0001

Il prodotto è conforme alle specifiche: Regolamento UE 231/2012 (additivi alimentari), Food Chemical Codex VIII (2012) e Regolamento CE 606/2009 (pratiche enologiche e relative restrizioni).

I valori si intendono determinati secondo i nostri metodi di analisi.

IMBALLI

	Peso netto kg	Tara kg
Bombole	58	22
Bombole	95/100	33
Bomboloni	900	300
Container ISO	ca.20,000	
Cisterne stradali	25,000	
Cisterne ferroviarie	25,000/55,000	

Attacchi per bombole e bomboloni: maschio destrorso, diametro 21.7 mm con 14 filetti per pollice.

PER LE PRECAUZIONI D'USO CONSULTARE LA SCHEDA DATI DI SICUREZZA

LA NOSTRA SOCIETÀ È A DISPOSIZIONE PER FORNIRE OGNI ULTERIORE INFORMAZIONE NON RIPORTATA NELLA PRESENTE SCHEDA

SO21 (1012) I9



ANIDRIDE SOLFOROSA LIQUIDA

APPARECCHIATURE DI DOSAGGIO

Sono disponibili apparecchiature per dosaggio batch (solfitometri da 2 e 5 kg) ed impianti completi automatici per il dosaggio in continuo di anidride solforosa in fase liquida e gassosa. Richiedere le relative schede tecniche dettagliate.

AVVERTENZA

L'odore pungente e l'effetto irritante sulle mucose dell'apparato respiratorio e degli occhi consentono di avvertire la presenza di anidride solforosa in quantità di 5 ppm.

Rilevamento delle perdite: l'anidride solforosa gassosa forma istantaneamente con ammoniaca una abbondante nebbia di bisolfito d'ammonio, è quindi facile rilevare perdite, anche di modesta entità, nelle tubazioni di collegamento soffiando ammoniaca gassosa sui punti sospetti, utilizzando una spruzzetta contenente soluzione di ammoniaca al 30%.

USI PRINCIPALI

Nell'industria chimica di sintesi, nella produzione di idrosolfiti, solfossilati, solfiti, bisolfiti, tiosolfati, solfonati, paraffine cloro-solfonate, cloruro di solforile, cloruro di tionile, solfato basico di cromo, solfato di manganese, caprolattame, polietilene elastomerizzato, antibiotici ed intermedi per coloranti.

Nella produzione di anidride ftalica e fibra acrilica come co-catalizzatore o attivatore.

Nell'industria enologica come antifermentativo, antiossidante e conservante.

Nell'industria alimentare e conserviera nel trattamento di conservazione e sbianca di frutta secca, sciroppata, candita, agrumi, ciliegie, mele, confetture, succhi di frutta, patate, cereali, funghi, grassi ed olii animali.

Nell'industria saccarifera come batteriostatico, decolorante ed acidificante.

Nella produzione di amido per controllare l'attività batterica.

In apicoltura come larvicida di alcune specie parassite.

Nel trattamento delle acque potabili per eliminare l'eccesso di cloro.

Nel trattamento delle acque di scarico come riducente di ioni metallici inquinanti (cromo) o come ossidante di solfuri e/o cianuri.

Nell'industria estrattiva per l'estrazione e la raffinazione di diversi metalli dai rispettivi minerali.

Nell'industria metallurgica per generare un ambiente riducente nella fusione del magnesio e nella preparazione delle anime di fonderia come catalizzatore delle resine.

Nell'industria tessile e della carta come sbiancante, per eliminare eccessi di cloro e acqua ossigenata nelle fasi di post sbianca.

Nell'industria farmaceutica come disinfettante ed antisettico.

Nei processi di raffinazione dell'industria petrolchimica, per rimuovere i composti contenenti zolfo, ossigeno ed azoto dal cherosene e dai lubrificanti leggeri.

Nel trattamento dei fumi delle centrali termiche, per caricare elettricamente e catturare le particelle di cenere.

Nell'industria del vetro come acidificante e lubrificante.