

Elektrolyt A

Žlutě zbarvený elektrolyt pro elektrochemické čištění a pasivaci povrchů z nerezové oceli a svarů TIG.

OBLAST POUŽITÍ

Odstraňování otrnění v oblasti svarů TIG a zón ovlivněných teplem.

V oblasti aplikace se dosáhne kovově/chemicky čistého povrchu.

POUŽITÍ

Pomocí čistícího zařízení BYMAT a rukojeti s uhlíkovým štětcem se uhlíkový štětec nasáklý elektrolytem A přejede přes znečištěná místa. Oxidy se elektrochemicky rozpustí a odstraní.

Upozornění: Svařované spoje a tepelně ovlivněné zóny musí být před ošetřením vychladlé.

VÝKONNOST

Závisí na stavu a rozměrech ošetřovaného svařovaného spoje nebo povrchu.

DOBU PŮSOBENÍ

Žádná doba působení; čištění a reaktivace pasivní vrstvy probíhá okamžitě.

Závisí na kvalitě materiálu, svařovacím postupu a teplotě součásti a okolí.

Optimální teplota čištění je 18 °C – 22 °C.

OPLACHOVÁNÍ

Nastříkejte BYMAT-Neutralyt (č. výrobku 2211 NT) na předem očištěný povrch z nerezové oceli a otřete jej hadříkem, který nepouští vlákna. Poté opláchněte studenou deionizovanou vodou, dokud není odtoková voda neutrální (zkontrolujte indikátorovým papírkem).

PASIVNÍ VRSTVA

Pasivní vrstva se reaktivuje ihned po elektrochemickém čištění.

NÁSLEDNÁ ÚPRAVA

Není nutná žádná přímá následná úprava.

Pro pozdější údržbu ošetřete povrch z nerezové oceli přípravkem BYMAT Edelstahl Pflegespray (č. art. 5400 PO).

LIKVIDACE

Produkt ani oplachovou vodu nevylévejte do kanalizace!

Produkt i oplachová voda podléhají povinné likvidaci. (Odpad zvláštní povahy)

Zpracování v neutralizačním zařízení nebo likvidace schválenou firmou.

Dodržujte místní předpisy!

UPOZORNĚNÍ

Produkt obsahuje kyselinu fosforečnou.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a doporučení uvedené v bezpečnostním listu!

ÚDAJE O PŘEPRAVĚ

Tento produkt nepodléhá přepravním předpisům (ADR/RID, IMDG, IATA).

VELIKOSTI BALENÍ

Plastová láhev 1 litr

Číslo výrobku: 2030 DH

Plastový kanystr 5 litrů

Číslo výrobku: 2035 DH