

Elektrolyt B

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

OBLAST POUŽITÍ

Odstraňování otřisnění v oblasti svarů TIG z nerezové oceli 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 B přejede přes znečištěná místa. Oxidy se elektrochemicky rozpustí a odstraní.

Upozornění: Svařovací švy a tepelně ovlivněné zóny musí být před ošetřením vychladlé.

VÝKONNOST

Závisí na stavu a rozměrech ošetřovaného svařovacího švu 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 a leštění je 18 °C až 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 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 a oplachová voda podléhají povinné likvidaci. (Speciální odpad)

Zpracování v neutralizačním zařízení nebo likvidace schválenou firmou.

Dodržujte místní předpisy!

UPOZORNĚNÍ

Produkt obsahuje kyselinu sírovou.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a doporučení z bezpečnostního listu ES!

ÚDAJE O PŘEPRAVĚ

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

VELIKOSTI BALENÍ

Plastová láhev 1 litr

Číslo výrobku: 2011 DB

Plastový kanystr 5 litrů

Číslo výrobku: 2015 DB