

Elektrolyt C+

Červeně zbarvený elektrolyt pro ultrarychlé elektrochemické čištění, leštění a pasivizaci povrchů z nerezové oceli a svarů TIG/MIG.

OBLAST POUŽITÍ

Odstraňování otřepů v oblasti svarů TIG/MIG z nerezové oceli a zón ovlivněných teplem.

Leštění svarů a povrchů z nerezové oceli WIG/MIG.

V oblasti aplikace se dosáhne kovově/chemicky čistého povrchu.

POUŽITÍ

Pomocí čistícího zařízení BYMAT a rukojeti s uhlíkovým štětcem se uhlíkový štětec nasákly elektrolytem C přejede přes znečištěná nebo leštěná místa. Oxidy se při tom elektrochemicky rozpouštějí a odstraňují.

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

VÝKONNOST

Závisí na stavu a rozměrech ošetřovaného svařovaného spoje nebo povrchu.

DOBU PŮSOBNÍ

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 nebo leštění.

NÁSLEDNÁ ÚPRAVA

Není nutná žádná následná úprava.

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 z bezpečnostního listu ES.

ÚDAJE O PŘEPRAVĚ

Číslo UN: 1805, KYSELINA FOSFOROVÁ, ROZTOK, třída 8, VPG III (E)

LQ do 5 litrů

VELIKOSTI BALENÍ

Plastová láhev 1 litr

Číslo výrobku: 2040 DC

Plastový kanistr 5 litrů

Číslo výrobku: 2045 DC