

Elektrolyt C+

Rødfarget elektrolytt for ultrarask elektrokemisk rengjøring, polering og passivering av rustfrie ståloverflater og TIG-/MIG-sveisninger.

BRUKSOMRÅDE

Fjerning av anløpsfarger i området rundt rustfrie TIG-/MIG-sveisninger og varmpåvirkede soner.

Polering av TIG-/MIG-sveisninger og overflater i rustfritt stål.

Det oppnås en metallisk/kjemisk ren overflate i applikasjonsområdet.

BRUK

Med et BYMAT-rengjøringsapparat og et håndtak med karbonfiberbørste strykes den med elektrolytt C impregnerte karbonfiberbørsten over de forurensede eller poleringsklare områdene. Oksidene løses opp og fjernes elektrokemisk.

Oppmerksomhet: Sveisesømmer og varmpåvirkede områder må være avkjølt før behandlingen.

UTBYTTE

Avhengig av tilstanden og dimensjonene til sveisesømmen eller overflaten som skal behandles.

VIRKNINGSTID

Ingen virkningstid; rengjøring og reaktivering av passivlaget skjer umiddelbart.

Avhengig av materialkvalitet, sveisefremgangsmåte samt komponent- og omgivelsestemperatur.

Den optimale rengjørings- og poleringstemperaturen er 18 °C – 22 °C.

SKYLLING

Spray BYMAT-Neutralyt (art.-nr. 2211 NT) på den tidligere rengjorte rustfrie overflaten og tørk av med en lofri klut. Skyll deretter med kaldt VE-vann til det avløpende skyllevannet er nøytralt (kontroller med indikatorpapir).

PASSIV LAG

Det passive laget reaktiveres umiddelbart etter elektrokemisk rengjøring eller polering.

ETTERBEHANDLING

Det er ikke nødvendig med etterbehandling.

AVFALLSHÅNDTERING

Produkt og skyllevann må ikke komme i kloakken!

Produkt og skyllevann må kastes som spesialavfall.

Behandling via nøytraliseringsanlegg eller avfallshåndtering av godkjent firma.

Følg lokale forskrifter!

MERKNADER

Produktet inneholder fosforsyre. Følg sikkerhetsanvisninger og råd fra EG-sikkerhetsdatabladet.

TRANSPORTINFORMASJON

UN-nummer: 1805, FOSFORSYRE, LØSNING, klasse 8, VPG III (E)

LQ opptil 5 liter

EMBALLASJESTØRRELSER

Plastflaske 1 liter Artikkelnr.: 2040 DC

Plastkanister 5 liter Artikkelnr.: 2045 DC