

Elektrolit EN

Przezroczysty elektrolit do jasnego znakowania powierzchni ze stali szlachetnej.

ZASTOSOWANIE

Jasne znakowanie logo i znaków na powierzchniach ze stali szlachetnej.

SPOSÓB UŻYCIA

Za pomocą urządzenia czyszczącego BYMAT (z funkcją jasnego znakowania), uchwytu z anodą węglową i filcu znakującego oraz szablonu sitodrukowego na powierzchni stali szlachetnej elektrolitycznie nanosi się logo lub znaki. W trakcie tego procesu napis lub logo stają się jasno widoczne na powierzchni stali szlachetnej.

Uwaga: powierzchnia ze stali szlachetnej musi być schłodzona i czysta przed obróbką.

WYDAJNOŚĆ

W zależności od stanu i wymiarów powierzchni, na której ma zostać naniesiony znak.

CZAS DZIAŁANIA

Brak czasu działania; znak staje się widoczny po kilkukrotnym przetarciu powierzchni.

W zależności od jakości materiału, temperatury elementu i otoczenia.

Optymalna temperatura obróbki wynosi 18°C - 22°C.

SPŁUKIWANIE

Podpisaną powierzchnię należy dobrze spłukać wodą dejonizowaną i wytrzeć niestrzępiącą się ściereczką.

PODCZAS PRZYGOTOWANIA

Nie jest wymagana żadna bezpośrednia obróbka końcowa.

W celu późniejszej pielęgnacji powierzchnię ze stali szlachetnej należy pokryć sprayem do pielęgnacji stali szlachetnej BYMAT (nr art. 5400 PO).

UTYLIZACJA

Nie dopuścić do przedostania się produktu i wody popłuczkowej do kanalizacji!

Produkt i woda popłuczkowa podlegają utylizacji (odpady specjalne).

Utylizacja w instalacji neutralizacyjnej lub przez uprawnione przedsiębiorstwo.

Należy przestrzegać lokalnych przepisów!

UWAGI

Należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa i porad zawartych w karcie charakterystyki!

INFORMACJE DOTYCZĄCE TRANSPORTU

Produkt nie podlega przepisom dotyczącym transportu (ADR/RID, IMDG, IATA).

ROZMIARY OPAKOWAŃ

Plastikowa butelka 100 ml	Nr artykułu: 2170 EN
Plastikowa butelka 500 ml	Nr artykułu: 2175 EN
Plastikowa butelka 1 litr	Nr artykułu: 2171 EN
Plastikowy kanister 5 litrów	Nr artykułu: 2185 EN