

Elektrolit ET

Przezroczysty elektrolit do znakowania na ciemno powierzchni ze stali szlachetnej V2A.

ZASTOSOWANIE

Znakowanie logo i znaków na powierzchniach ze stali szlachetnej V2A.

SPOSÓB UŻYCIA

Za pomocą urządzenia czyszczącego BYMAT (z funkcją 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 węgiel znajdujący się w stali szlachetnej staje się widoczny na powierzchni stali szlachetnej.

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

WYDAJNOŚĆ

W zależności od stanu i wymiarów powierzchni, na której ma zostać wykonany 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 dobrze spłukać wodą dejonizowaną i wytrzeć niestrzępiącą się ściereczką.

PODCZAS PRZETWARZANIA

Nie jest wymagana żadna bezpośrednia obróbka końcowa.

W celu późniejszej konserwacji 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).

Przetwarzanie w instalacji neutralizacyjnej lub utylizacja przez uprawnione przedsiębiorstwo.

Należy przestrzegać lokalnych przepisów!

UWAGI

Produkt zawiera azotan magnezu.

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: 2101 ET
Plastikowa butelka 500 ml	Nr artykułu: 2105 ET
Plastikowa butelka 1 litr	Nr artykułu: 2111 ET
Plastikowy kanister 5 litrów	Nr artykułu: 2115 ET