

Технічна специфікація



Електроліт ET

Прозорий електроліт для нанесення темних маркувань на поверхні з нержавіючої сталі V2A.

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Нанесення логотипів і символів на поверхні з нержавіючої сталі V2A.

ЗАСТОСУВАННЯ

За допомогою очисного пристрою BYMAT (з функцією маркування), ручки з вугільним анодом і маркувального фетру за допомогою трафарету для трафаретного друку на поверхні нержавіючої сталі електролітичним способом наноситься логотип або літери. У ході цього процесу вуглець, що міститься в нержавіючій сталі, стає темним і видимим на поверхні нержавіючої сталі.

Увага: перед обробкою поверхня з нержавіючої сталі повинна бути охолодженою та чистою.

ВИКОРИСТАННЯ

Залежить від стану та розмірів поверхні, на якій буде наноситися маркування.

ЧАС ДІЇ

Час дії відсутній; маркування стає видимим після декількох проходів по поверхні.

Залежить від якості матеріалу, а також від температури деталі та навколишнього середовища.

Оптимальна температура обробки становить 18°C - 22°C.

ПРОМИВАННЯ

Добре промийте підписану поверхню водою VE і витріть її безворсовою тканиною.

ПІСЛЯОБРОБКА

Пряма післяобробка не потрібна.

Для подальшого догляду обробіть поверхню з нержавіючої сталі спреєм для догляду за нержавіючою сталлю BYMAT (арт. № 5400 PO).

УТИЛІЗАЦІЯ

Не допускайте потрапляння продукту та води після промивання в каналізацію!

Продукт та вода після промивання підлягають утилізації (відходи особливого призначення).

Переробка за допомогою нейтралізаційної установки або утилізація сертифікованою компанією.

Дотримуйтесь місцевих правил!

ПРИМІТКИ

Продукт містить нітрат магнію.

Дотримуйтесь вказівок з безпеки та рекомендацій з паспорта безпеки!

ІНФОРМАЦІЯ ПРО ТРАНСПОРТУВАННЯ

Цей продукт не підпадає під правила транспортування (ADR/RID, IMDG, IATA).

РОЗМІРИ УПАКОВКИ

Пластикова пляшка 100 мл Артикул: 2101 ET

Пластикова пляшка 500 мл Артикул: 2105 ET

Пластикова пляшка 1 літр Артикул: 2111 ET

Пластиковий каністр 5 літрів Артикул: 2115 ET