

Elektrolyt NON DRIP A

Gjennomsiktig, pastaaktig elektrolytt for elektrokemisk rengjøring og passivering av vertikale rustfrie ståloverflater og TIG-sveisninger.

BRUKSOMRÅDE

Fjerning av anløpsfarger i området rundt vertikale TIG-sveisninger og varmpåvirkede soner.
Det oppnås en metallisk/kjemisk ren overflate i applikasjonsområdet.

BRUK

Med et BYMAT-rengjøringsapparat og et håndtak med karbonfiberbørste strykes den med elektrolytt A Gel impregnerte karbonfiberbørsten over de forurensede områdene. Oksidene løses opp og fjernes elektrokemisk.
Oppmerksomhet: Sveisesømmer og varmpåvirkede områder må være avkjølt før behandling.

UTBYTTE

Avhengig av tilstanden og dimensjonene til overflaten som skal signeres.

VIRKNINGSTID

Ingen virkningstid; rengjøring og reaktivering av passivlaget skjer umiddelbart.
Avhengig av materialkvalitet, sveisefremgangsmåte samt komponent- og omgivelsestemperatur.
Den optimale rengjøringstemperaturen 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.

ETTERBEHANDLING

Ingen direkte etterbehandling nødvendig.
For senere vedlikehold, behandle rustfritt ståloverflaten med BYMAT rustfritt stål pleiespray (art. nr. 5400 PO).

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 sikkerhetsdatabladet!

TRANSPORTINFORMASJON

Dette produktet er ikke regulert for transport (ADR/RID, IMDG, IATA).

EMBALLASJESTØRRELSER

Plastbeholder 500 ml Artikkelnr.: 2020 PG