

DECAPANTI - PASTE PICKLINGS - PASTE



DECAPINOX PASTA PASTE

PASTA DECAPANTE

Pasta Decapante per la rimozione dei residui carboniosi della saldatura su acciaio inox. Facilità di applicazione (utilizzare pennello antiacido), ottimo rendimento.

DECAPINOX PASTE

Pickling paste for removing carbon weld residue from stainless steel.
Easy to apply (using an acid-resistant brush).
Excellent productivity.



COD.

ART.

UTI 000 059 PASTA KG 2

UTI 000 060 PASTA KG 5



Pennello
in materiale plastico
resistente agli acidi.

Acid resistant
plastic brush.

COD.



n°

UTI 000 063 10

DECAPINOX GEL

GEL DECAPANTE

Gel Decapante per la rimozione dei residui carboniosi della saldatura su acciaio inox. Applicazione a pennello o spray.

DECAPINOX GEL

Pickling gel for removing carbon weld residue from stainless steel.
Applied by brush or spray.



COD.

ART.

UTI 000 061 GEL KG 2

UTI 000 062 GEL KG 5



Pennello
in materiale plastico
resistente agli acidi.

Acid resistant
plastic brush.

COD.



n°

UTI 000 063 12

WELDING PASTA PASTE

PASTA PROTETTIVA

Pasta protettiva contro spruzzi da saldatura. Indicata per proteggere le torce e le punte di saldatura.

ANTI SPATTER

Paste that protects against welding spatter.
Protects torches and welding tips.

300 g.



COD.



n°

UTI 000 066 12

DESCRIPCIÓN

La pasta decapante GC3610 elimina el ennegrecimiento del cordón de soldadura y de las zonas afectadas por el calor del arco eléctrico, así como las machas de óxidos, en aceros especiales, níquel y sus aleaciones y aleaciones de cupro-níquel.



Las principales ventajas son su gran rapidez de acción, fácil aplicación y excelente adhesión al material base. Además, no existe peligro de picado debido a la ausencia de compuestos de cloro y la superficie queda pasivada. No contiene ácido clorhídrico ni cloruros y cumple con las normas AVSD 8.1 B/000 según KVV.

FORMA DE APLICACIÓN

- Conviene agitar el bote antes de abrirlo.
- Las piezas a tratar deben enfriarse a temperatura ambiente y deben limpiarse los restos de escorias de la soldadura.
- Aplicar la pasta decapante mediante un pincel o utensilio resistente a los ácidos, extendiéndola en una capa uniforme.
- El bote debe taparse nada más terminar, guardándolo en un sitio fresco y bien aireado.
- El tiempo necesario de reacción depende de la temperatura ambiente y del tipo de soldadura empleada:
 - Aceros especiales: 16 - 60 minutos
 - Aceros inoxidables tipo 316: 30 - 120 minutos
 - Níquel y aleaciones de níquel, cupro-níquel: 5 - 20 minutos

Para otros materiales no ferrosos o aceros inoxidables complejos, el tiempo de reacción se establecerá mediante pruebas sucesivas.

Después del tratamiento, limpiar la pieza con agua, usando un cepillo natural, de plástico o metal especial o bien mediante un equipo de lavado con agua a alta presión.

PRECAUCIÓN

El GC3610 desprende una pequeña cantidad de gases ácidos y corrosivos, por lo cual el lugar de trabajo debe estar bien aireado y el envase debe protegerse de la acción del sol y el calor.

Durante la acción de decapado deben utilizarse guantes y zapatos de goma, gafas protectoras y ropa adecuada, para evitar el contacto con la piel y los ojos.

En caso de contacto o accidentes, lavar con abundante agua.

DATOS TÉCNICOS

- El GC3610 contiene ácido fluorhídrico.
- Rendimiento: 1 kg de pasta es suficiente para el decapado de aproximadamente de 50 a 150m de cordón de soldadura.
- La acción de la pasta decapante puede ser neutralizada con la cal.

Formatos: Granel

PROPIEDADES Y EFECTOS

La resistencia a la corrosión y el ciclo de vida de las superficies de acero inoxidable son dependientes de un tratamiento de la superficie minucioso y profesional. Una buena técnica de decapado elimina los problemas de corrosión con el fin de lograr una superficie densa y uniforme.



El gel decapante GC3627 es el resultado de la técnica elaborada según las últimas investigaciones en inoxidables austeníticos Cr/Ni y en superficies de acero que no pueden ser tratadas por inmersión. El GC3627 es seguro y fácil de utilizar, garantizando resultados óptimos. El GC3627 produce un uniforme aspecto satinado brillante y fiable, elimina todos los signos potenciales de corrosión de ferrita y de óxido externo.

Dependiendo del material tratado y el tiempo de tratamiento el GC3627 quita de 1 a 2 micras de la superficie.

APLICACIONES

El GC3627 se aplica sobre la superficie a tratar, que debe estar libre de grasa y seca. El uso del gel GC3627 asegura una película continua y uniforme, de un espesor correcto. El GC3627 puede ser utilizado a temperaturas entre 10°C y 30°C. El tiempo de tratamiento varía entre 30 a 120 minutos dependiendo del tipo de aleación, de las condiciones de la superficie y de la temperatura de la superficie. El espesor de la película es de 0.15 a 0.2 kg/m², dependiendo de la fuerza de aplicación y el estado de la superficie.

Después del tratamiento de la superficie, se enjuaga con agua utilizando un sistema de alta presión. El GC3627 puede permanecer en la superficie durante varias horas, incluso durante la noche, sin causar un exceso de decapado de la superficie o el secado de la pasta sobre la superficie. Por tanto, siempre es necesario enjuagar la superficie. Esto hace posible el trabajo más eficiente de grandes superficies en particular, se puede rociar todo con un lavado posterior de toda la superficie o se puede hacer la pulverización al final del día seguido de un enjuague a la mañana siguiente. Se deben seguir las instrucciones de uso durante la aplicación y se tiene que usar ropa de protección y gafas de seguridad. Las aguas de lavado, que son fuertemente ácidas y contienen metales disueltos en el proceso de decapado, tienen que ser eliminadas de acuerdo a las leyes estatutarias y reglamentarias.

SUMINISTRO: Unidades de embalaje: ▫ Envase de un solo uso de 30 kg.

SUS VENTAJAS

- Decapado de grandes superficies rápido y fiable.
- No se seca en la superficie.
- No hay productos peligrosos.
- Adecuado para el decapado del metal.