

ZSÍRTALANÍTÁS/PÁCOLÁS/PASSZIVÁLÁS ÁLTALÁNOS KEZELÉSI UTASÍTÁS

voestalpine Böhler Welding vezető gyártó és világszerte a hegesztő hozaganyagok beszállítója a hegesztési és forrasztási alkalmazásokhoz. Több mint 100 év tapasztalatával, a vállalat döntően befolyásolta a hegesztéstechnikai fejlesztéseket, meghatározva egy szintet az innovatív megoldásaival. A befejező kemikáliák Malmö-ban gyártják, Svédországban, a voestalpine Böhler weldCare AB által, a vezető gyártója a kiváló pácoló termékeknek korrózióálló és speciális ötvözetekhez.

	Termék	Módszer	Példa	Pácoló folyamat			Egyéni védőeszköz							Figyelmeztető jel		
Tisztító	Avesta Cleaner 401	» Alkalmazza a tisztítót ecsettel vagy szórva, vagy bemártással » Szórás esetén használjon saválló szivattyút lehetőleg Avesta Spray Pump SP 25típust » Hagyja hatni 15-30 percig szobahőmérsékleten » Mossa le, lehetőleg nagynyomású vízszugárral. A szennyvíz kezelendő.		•	•	•	•		•					•	•	
Pácolás Paszta / Gél	Avesta Pickling Gel 122 Avesta BlueOne Pickling Paste 130 Avesta RedOne Pickling Paste 140	» Keverje vagy rázza fel a pasztát / gélt használat előtt » Ecsettel vigye fel, használjon saválló ecsetet » Hagyja hatni 30 perctől 4 órán át, pácolandó termék típusától, hőmérséklettől, acél fajtától függően » Mossa le, lehetőleg, nagynyomású vízszugárral. A szennyvíz kezelendő		•			•		•		•		•	•	•	•
Szórópác	Avesta Pickling Spray 204 Avesta RedOne Pickling Spray 240 Avesta Duplex Picking Spray 250	» Pácolás előtt tisztítsa meg a felületet, távolítsa el az olajos és zsíros szennyeződéseket Avesta Cleaner 401 használva, majd vízzel mossa le » Használat előtt rázza fel a kannát. Szóráshoz használjon saválló szivattyút lehetőleg Avesta Spray Pump SP 25típust » Hagyja hatni 45 perctől 5 óráig pácolandó termék típusától, hőmérséklettől, acél fajtától függően » Mossa le, lehetőleg, nagynyomású vízszugárral. A szennyvíz kezelendő			•		•			•	•	•	•*	•	•	•
Pácoló Fürdő	Avesta Pickling Bath 302	» Pácolás előtt tisztítsa meg a felületet, távolítsa el az olaj, zsírszennyeződéseket Avesta Cleaner 401 használva, majd vízzel mossa le » Első használat előtt keverje a fürdőt vízzel, az arány a pácolandó acél típusától függ » Merítse a tárgyat a fürdőbe, hagyja reagálni 5 perctől 4 óráig a hőmérséklet, acéltípus és a fürdő állapotától függően » Mossa le, lehetőleg, nagynyomású vízszugárral. A szennyvíz kezelendő leürítés előtt » Elemezze a fürdő összetételét rendszeresen, hogy a sav és fém szintje optimális legyen a pácoláshoz				•	•			•	•	•	•*	•	•	•
Passzivátor	Avesta FinishOne Passivator 630	» Korom formálódás elkerülése végett, szórásos pácolás után, vigye fel a passzivátort öblítés előtt, amíg a felület nedves. Hagyja a folyadékot 30 másodpercig, hogy reagáljon. » Mechanikai kezelés után passziváláshoz előtisztítás szükséges, használja a Avesta Cleaner 401, mossa le vízzel, majd vigye fel a passzivátort a nedves felületre és hagyja reagálni 3-5 percig » Vigye fel a passzivátort ecsettel vagy szórással, vagy bemártással » Szórás esetén használjon saválló szivattyút lehetőleg Avesta Spray Pump SP 25típust » Hagyja hatni 15-30 percig szobahőmérsékleten » Mossa le, lehetőleg, nagynyomású vízszugárral. A Passivator 630 szennyvíz savmentes és semleges			•	•	•		•	•	•	•	•	•		
Semlegesítő	Avesta Neutraliser 502	» Adj a semlegesítőt a pácolásból maradt öblítő vízhez » Ellenőrizze a pH szintet lakmuszpapírral. Nehézfémek (Cr/Ni) optimális kiválása pH 9,5 értéknél érhető el. » A semlegesített tiszta vizet és a maradék iszapot a helyi szabályozásoknak megfelelően kell elhelyezni					•		•	•	•			•	•	

* Nagyobb volumenű pácoló hatóanyaghoz, nagyobb Hexafluorine tároló szükséges
** Avesta Elsősegély Spray csak Európában kapható