



InoTec pácpaszta - Átlátszó pácpaszta rozsdamentes acélhoz

Alkalmazási terület: Hegesztési varratok és hőhatásövezetek lágyító színeinek eltávolítása. Tiszta fémfelületet kapunk az alkalmazási területen.

Használat: A pácpasztát kézzel, speciális InoTec pácecsettel vigyük fel a kezelendő felületre.

Figyelem: A hegesztési varratokat és a hőhatásövezeteket a termék használata előtt hagyjuk lehűlni. Használat előtt olvassuk el a csomagoláson található címkét és kövessük az utasításokat.

Kiadósság: Kb. 50-80 m hegesztési varrat / kg InoTec pácpaszta, a hegesztési varrat állapotától és méreteitől függően.

Munkaidő: 30-120 perc. Az anyagminőségtől, a hegesztési eljárástól, az alkatrésztől és a környezeti hőmérséklettől függően.

Optimális pácolási hőmérséklet: 18-22 °C.

Öblítés: Hideg, nagynyomású (min. 140 bar) vízzel öblítsük le, amíg a víz semleges nem lesz (indikátorpapírral ellenőrizzük).

Utókezelés: InoTec Passziválószer PV a passzív réteg azonnali kialakításához.

Ártalmatlanítás: A terméket és az öblítővizet tilos a csatornarendszerbe vezetni - a jogszabályi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsuk veszélyes hulladékként. Kezelés semlegesítő üzemben vagy ártalmatlanítás engedéllyel rendelkező vállalat által. A helyi törvényi előírásokat tartjuk be.

Biztonsági tanácsok: A termék hidrogén-fluoridot és salétromsavat tartalmaz (maró, mérgező). Kövessük a biztonsági adatlap biztonsági tanácsait és utasításait.

Szállítási nyilatkozat:

ADR/RID: UN2922 MARÓ, MÉRGEZŐ FOLYÉKONY ANYAG, M.N.N. (salétromsavat és hidrogén-fluoridot tartalmaz), 8 (6.1), PG II, (E)

Csomagolási egységek:

PE-doboz 2 kg (6 db 2 kg-os dobozban) Cikkszám: 99-999-13

12 kg-os széles szájú kanna Cikkszám: 99-999-16