



Oberflächentechnik

Inox & Metal Pickle

Beschreibung: BADBEIZE

Badbeize zum entfetten, reinigen und beizen von Austenitischen und Duplex Edelstahl 304, 316ö . , Nickel und Aluminium.

Nicht toxische Badbeize.

Allgemeine Kennzeichen

Produktidentifizierung:	Flüssig
Geruch:	Stechend
PH:	0.1
Relative Dichte/20°C:	1,201
Flammpunkt,°C:	/
Siedepunkt/Siedetrajekt,°C:	100-261
Dampfspannung/20°C, pa:	2332
Wasserlöslichkeit:	vollständig löslich

Eigenschaften:

- Nicht toxische Badbeize.
- Die Emission der nitrosen Gase liegt an der Hinzufügung der speziellen Bestandteile begrenzt.
- Tätig bei niedrigen Temperaturen (>10° C)
- Schnelle Wirkung.
- Fertig für Gebrauch.
- Äußerst sparsam
- Ökonomischer Verbrauch.
- Handlich im Gebrauch.
- Die tensiotätige Produkte sind für mehr als 90% biologisch zerlegbar laut OECD Normen gemäß.
- Die Passivschicht, das Chromoxyd bildet sich durch den Sauerstoff im Wasser und der Luft.

Maßnahmen bei Gebrauch:



Kontakt mit Glas, Glasur, Farben, Lacken vermeiden. Vor Anwendung, erst das Sicherheits-Informationsblatt zu Rate ziehen. Immer reichlich spülen mit reinem Wasser.

Anwendung:

Säubern, beizen und reinigen von Anlauffarben von Schweißnähten z.b. Elektrodenschweißen, Halbautomat, TIGö Beizen von fetten, beschmutzten, oxydierten und korrodierten Oberflächen. Wirksamkeit bei Temperaturen >10°C.

Gebrauchsanweisung:

- Entfetten Sie vollends die Oberfläche mit SOGRANET oder SOKALO PB. Nicht eintrocknen lassen. Spritzen Sie vollständig und gründlich ab mit einem Hochdruck gerät. Restliches Fett und Produkt beeinflussen den Beiz Prozeß nachteilig. Lassen Sie die Oberfläche trocken, reiben Sie trocken oder blasen Sie trocken.
- Die Badbeize wird in eine säurebeständige Wanne eingefüllt.
- Das zu beizende Objekt wird zwischen 30 Min. und 2 Stunden gebeizt (je nach Werkstoff, Schweißmaterial und Erschöpfungsgrad der Badbeize). Nicht eintrocknen lassen.
- Nach dem beizen wird die Oberfläche mit einem Hochdruck gerät mit Wasser abgesprüht oder in einem Spülwanne eintauchen.
- Verschiedene optische Effekte und Grautöne können entstehen durch Variation mit der Beizezeit, Konzentration und Temperatur.
- Das verlängerte Beiz Prozeß führen zu beschleunigte Korrosion Empfindlichkeit und Beschädigungen der Passivierungprozeß.
- Zu langes beizen führt zur Überbeizung.

Sollten Sie Zweifel haben machen Sie eine Probe im Bad oder treten Sie mit unserem technischen Service in Verbindung.

Verbrauch & Dosierung:

- Reine Anwendung für Edelstahl
- Versuchsdosierung für andere Metalle.
- 20% von Produkt mit Wasser verdünnen für die Reinigung bestehender Einrichtungen

Packung- Lagerung:

- 25L . 200L . 600L . 1000L
- In einer gut verschlossenen Verpackung in einem geschlossenen, frostfreien und gut belüfteten Raum lagern.
- Vorsichtig behandeln um Leckagen zu vermeiden.
- Zu vermeidendes Verpackungsmaterial: Metall.

