

ECOPLUS 2000/P

Płyn do wytrawiania stali nierdzewnej

WŁAŚCIWOŚCI

Ecoplus 2000/P to płyn do wytrawiania oparty na nowej formule, **niezawierający kwasu azotowego**, przeznaczony do wytrawiania stali nierdzewnej. Jego użycie pozwala **rozwiązać problemy związane z występowaniem azotanów w wodach oraz NOx w zasysanych spalinach**.




PRZYGOTOWANIE KĄPIELI

Produkt należy stosować w postaci rozcieńczonej w wodzie w proporcji 1:1 aby uzupełnić poziom lub w postaci wyjściowej, aby nadać kąpeli większej mocy.

Po przygotowaniu kąpeli oraz wleaniu do zbiornika produktu Ecoplus 2000/P i wody, jest on aktywowany przy pierwszym użyciu dzięki Korektorowi Ox zastosowanemu w proporcji 1% - 2% względem zawartości wanny (na przykład: w przypadku wanny o masie 3000 kg należy stopniowo dodawać 30 - 60 kg Korektora Ox).

Proces ten należy przeprowadzać powoli, mieszając lub rozprowadzając równomiernie Korektor Ox w zbiorniku. Zbyt szybkie dodanie lub dodanie nadmiernej ilości powoduje rozpad produktu i w konsekwencji jego utratę oraz chwilowe zwiększenie temperatury kąpeli (w takim przypadku, przed przystąpieniem do wytrawiania należy poczekać na schłodzenie kąpeli).

ZASADY UŻYCIA

		
<p>Produkt należy używać po jego uprzednim rozcieńczeniu w wodzie w proporcji 1:1. Zazwyczaj obróbka termiczna nie jest skuteczna, jeśli nie zostaną usunięte oleje i tłuszcze. Zaleca się poddanie powierzchni wstępnej obróbce z wykorzystaniem płynnego odtłuszczacza. Należyte odtłuszczenie detali jest niezbędnym warunkiem uzyskania oczekiwanych rezultatów.</p>	<p>Czas trwania obróbki zależy od temperatury roboczej, jakości spawania, grubości stali, stężenia komponentów wody kąpielowej itp. W przypadku standardowej obróbki w temperaturze 28°C czas ten wynosi: 2-3 godz. AISI 304 3-4 godz. AISI 316 Duplex 6-8 godz. Superduplex 12 godz. (całą noc)</p>	<p>Po zakończeniu wytrawiania, elementy należy poddać procesowi dokładnego czyszczenia pod wysokim ciśnieniem. Aby zapewnić uzyskanie optymalnych rezultatów, zaleca się przeprowadzenie końcowego mycia z wykorzystaniem wody demi. Celem zapobieżenia powstawaniu plam i zacieków, po procesie wytrawiania można również zastosować szampon do stali nierdzewnej o nazwie ECOCLEAN 2000.</p>

<p>Proces przebiega standardowo poprzez zanurzenie w zbiornikach z PP/PVC i wymaga zapewnienia instalacji wyciągowej gazu; [aby podgrzać roztwór zaleca się użycie grzałek wykonanych z PTFE (teflon)].</p> <p>Podczas wytrawiania z wykorzystaniem Ecoplus 2000/P wymagane jest nieustanne dodawanie Korektora Ox (na bazie wody utlenionej). W tym celu zaleca się użycie pompy dozującej.</p> <p>Detal należy całkowicie zanurzyć. Ponadto, zaleca się kilkukrotną zmianę jego położenia podczas obróbki lub wprowadzenia roztworu kąpielowego w ruch za pomocą pompy kwasoodpornej. Po upływie czasu niezbędnego do starannego wytrawienia, detal należy wyjąć, pozostawić do ścieknięcia, a następnie ułożyć w zbiorniku do mycia lub na stanowisku wyposażonym w myjkę wodną.</p>	<p>Aby dokładnie określić czas, zaleca się przeprowadzenie testów na próbkach.</p>	
---	--	--

WARUNKI UTRZYMANIA KĄPIELI

Najważniejszym parametrem, który należy sprawdzić jest zawartość ustabilizowanej wody utlenionej, ponieważ jej nadmiar lub brak może spowodować przebarwienie detalu.

Jeżeli prace nie są prowadzone w sposób ciągły, zaleca się dodawanie ustabilizowanej wody utlenionej przed rozpoczęciem każdego cyklu roboczego. Alternatywnym rozwiązaniem jest jej nieustanne dodawanie z wykorzystaniem pompy dozującej. Skuteczną metodą sprawdzania odpowiedniego dozowania wody utlenionej jest użycie przenośnego miernika potencjału Redox (PC01269), upewniając się, że zmierzona wartość wynosi około 400 mV. W przypadku instalacji automatycznych wartość ta może zostać obniżona do około 330 – 380 mV.

od 1949 roku

nieustannie dokładamy wszelkich starań, by wykorzystać i wzbogacić nasze doświadczenie i umiejętności w zakresie obróbki powierzchni metalowych, przede wszystkim tych, które wykonano ze stali nierdzewnej.

firma **delmet** oferuje Państwu optymalne rozwiązania spełniające wymogi obróbki powierzchni z wykorzystaniem niespotykanych dotąd na rynku ekologicznych i innowacyjnych technologii.



Kolejnym ważnym parametrem wymagającym kontroli jest temperatura. Z praktycznego punktu widzenia, zaleca się zapewnienie temperatury roboczej nieprzekraczającej 30°, pamiętając, że czas zanurzenia w przypadku temperatury otoczenia będzie dłuższy. Optymalna temperatura robocza wynosi około 25°C.

Celem zapewnienia prawidłowych warunków kąpieli, zaleca się utrzymywanie jej w ruchu z wykorzystaniem pompy kwasoodpornej.

Jedną z zalet tego typu kąpieli jest **brak powstawania osadów na dnie zbiornika**. Zasada ta nie dotyczy detali wyżarzanych.

Celem usunięcia z kąpieli supernatantu w postaci oleju, można zainstalować oferowany przez nas tarczowy separator oleju (*IP06452*).

Kontrolę kąpieli należy przeprowadzać systematycznie, wysyłając próbkę do naszego laboratorium, w którym zostanie sprawdzony zarówno poziom żelaza, jak i odpowiednie proporcje zawartych pierwiastków. W odpowiedzi zostaną przesłane uwagi dotyczące ewentualnych wymaganych do wprowadzenia zmian.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI DOTYCZĄCE UŻYCIA

Należy stosować odpowiednie Środki ochrony indywidualnej i przestrzegać zaleceń podanych w karcie charakterystyki.

ZUŻYTA WODA

Pozostała po myciu woda zawiera kwasy i dlatego też, przed jej odprowadzeniem do kanalizacji, należy poddać ją procesowi zubożnienia i oczyszczania.

Przypomina się, że utylizacja wody przemysłowej wymaga uzyskania zezwolenia właściwych władz oraz, że firma Delmet może dostarczyć Państwu ręczny lub automatyczny sprzęt wykorzystywany do tego typu procesu.

DOSTĘPNE OPAKOWANIA

Ecoplus 2000 jest dostępny w następujących opakowaniach:

Wytrawiacz ECOPLUS 2000/P Płyn, opak. 50 kg (PC00109)

Wytrawiacz ECOPLUS 2000/P Płyn, opak. 1000 kg (PC00110)

od 1949 roku

nieustannie dokładamy wszelkich starań, by wykorzystać i wzbogacić nasze doświadczenie i umiejętności w zakresie obróbki powierzchni metalowych, przede wszystkim tych, które wykonano ze stali nierdzewnej.

firma delmet oferuje Państwu optymalne rozwiązania spełniające wymogi obróbki powierzchni z wykorzystaniem niespotykanych dotąd na rynku ekologicznych i innowacyjnych technologii.

delmet 

