

REDONE™ SPRAY DECAPANTE 240

L'unico spray decapante, per un utilizzo sicuro!

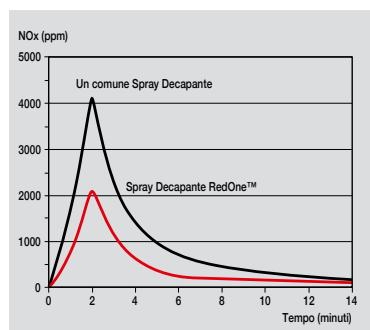
Molti dei procedimenti usati per il decapaggio dell'acciaio inossidabile comportano lo sviluppo di pericolosi vapori nitrosi tossici. Per aumentare la sicurezza durante il decapaggio, abbiamo sviluppato l'unico spray a bassa emissione di fumi, riducendo i fumi nitrosi fino all'50 %.

Applicazioni comuni

Spray Decapante RedOne™ 240 è universale e adatto per il decapaggio di ampie superfici di tutti gli acciai inossidabili. Per gli acciai alto legati e duplex potrebbe essere necessario più di un trattamento.

Caratteristiche

- » Ripristina le superfici di acciai inossidabili danneggiate durante le fasi di fabbricazione come la saldatura, la formatura, il taglio e la sabbiatura. Il prodotto rimuove gli ossidi di saldatura, lo strato impoverito in cromo e altri difetti che potrebbero generare corrosione localizzata.
- » Migliora i risultati del decapaggio, garantendo una superficie lucida con minori scolorimenti rispetto ai prodotti classici.
- » La colorazione rossa permette di raggiungere un elevato rendimento ed una diminuzione dei consumi, mentre la scorrevolezza del prodotto favorisce l'applicazione. La pasta è semplice d'applicare e facile da vedere.



50 % di riduzione dei fumi rispetto ai comuni Spray Decapanti.



Prima e dopo decapaggio.

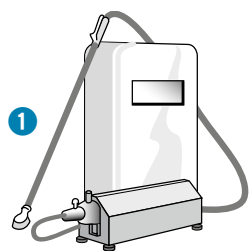
Passivation

Per un risultato migliore si raccomanda la passivazione dopo decapaggio col Passivatore FinishOne Avesta 630 che garantisce una sicura passivazione senza l'uso di acidi.



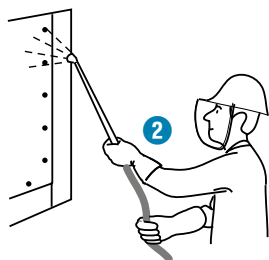
Avesta RedOne™ Spray Decapante 240 garantisce un decapaggio sicuro.

Istruzioni per l'uso



1. Pulire la superficie da oli e grassi utilizzando Avesta Cleaner 401 con una pompa resistente agli acidi, come Avesta Membrane Pump SP-25. Successivamente risciacquare la superficie con acqua.

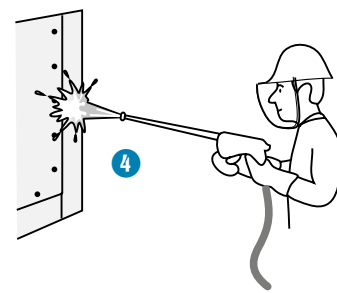
2. Agitare il prodotto prima dell'uso. Applicare lo Spray Decapante con una pompa resistente agli



acidi, come Avesta Membrane Pump SP-25. Distendere uniformemente il prodotto sulla superficie.

3. Tempi indicativi per il decapaggio dell'acciaio tipo 304 e 316 sono 40 minuti a 20°C e 30 minuti a 30°C. Il tempo per il decapaggio potrebbe variare per lo stesso acciaio a seconda della

3



finitura superficiale e del procedimento di saldatura utilizzato.

4. Rimuovere il prodotto usando un getto a d'acqua ad alta pressione. L'acqua di risciaquo deve essere trattata prima del suo smaltimento nel sistema fognario.

Confezionamento

Avesta RedOne™ Spray Decapante 240 è disponibile in pacchi di polietilene da 30 kg e 220kg o in contenitori di polietilene IBC da 1200 kg.

La fornitura è conforme alle normative UN per il trasporto di sostanze pericolose.

Stoccaggio

Avesta RedOne™ Spray Decapante 240 dovrebbe essere conservato in ambienti protetti a temperatura ambiente. I contenitori devono essere tenuti ben chiusi, in posizione verticale ed essere inaccessibili alle persone non autorizzate.

Il prodotto è deperibile e non dovrebbe rimanere stoccato oltre il tempo necessario per l'utilizzo. Lo Spray potrebbe decomporsi durante lo stoccaggio e quindi prima dell'uso è necessario agitarlo. Il prodotto ha una durata massima di due anni se conservato a temperatura ambiente. L'esposizione a temperature (> 35 °C) potrebbe deteriorare il prodotto e ridurre la durata.

Sicurezza del personale

Avesta First Aid Spray 910 (disponibile solo in alcuni negozi) or Hexafluorine dovrebbe essere a portata di mano degli addetti al decapaggio per rimuovere eventuali spruzzi acidi dello spray decapante, seguito dall'uso di un Gel o Soluzione di Gluconato di Calcio come primo trattamento della parte venuta a contatto con l'acido.

Indumenti protettivi. Gli addetti al decapaggio dovrebbero indossare tuta, guanti e stivali resistenti agli acidi. Gli stessi inoltre dovrebbero essere equipaggiati da visiera facciale e, se necessario, da maschera di respirazione.

Speciali prescrizioni potrebbero essere richieste da uno Stato all'altro. E' possibile consultare il nostro sito internet dove sono disponibili le Schede di Sicurezza Prodotto.

Smaltimento dei residui

L'acqua utilizzata per il risciaquo della superficie decapata dovrebbe essere trattata con il Avesta Neutraliser 502 o con calce spenta fino al raggiungimento di un valore di pH 7 - 10 dell'acqua.

Alcuni metalli pesanti vengono asportati dalla superficie dell'acciaio inossidabile sotto forma di fanghiglia, la quale dovrebbe essere smaltita in accordo alle norme vigenti per lo smaltimento.

Le confezioni vuote (HDPE) devono essere pulite prima di essere riciclate in accordo ai regolamenti locali.

Altre informazioni

Per ulteriori informazioni è possibile consultare il nostro sito internet:

www.avestafinishing.com

dove sono disponibili le Schede di Sicurezza Prodotto e altre informazioni utili.



Le informazioni date in questa brochure potrebbero essere alterate senza notifica. E' stata fatta attenzione per essere sicuri che i contenuti della brochure siano corretti, ma voestalpine Böhler Welding Nordic AB e le sue società sussidiarie non si fanno carico di errori o informazioni che risultino essere ingannevoli. Suggerimenti o descrizioni dell'uso o dell'applicazione dei prodotti o i metodi di lavoro sono solo per informazione e la compagnia e le sue società sussidiarie non si assumono responsabilità in merito. Prima dell'uso dei prodotti forniti o prodotti dalla compagnia il cliente dovrebbe accertarsi della loro idoneità.