

BLUEONE™ PICKLING PASTE 130

Une pâte décapante brevetée unique pour un usage plus sûr!

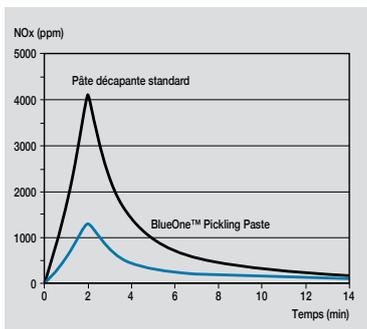
De nombreux procédés de décapage des aciers inoxydables entraînent la formation de vapeurs d'oxydes d'azote nocives. Afin d'améliorer la sécurité pendant le décapage, nous avons développé et breveté une pâte décapante unique permettant une réduction de 80% des émissions de vapeurs toxiques d'oxydes d'azote.

Applications standard

Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 est universelle et convient pour toutes les opérations de décapage par brossage des soudures et de petites surfaces sur toutes les nuances d'acier inoxydable.

Caractéristiques

- » Restaure les surfaces en acier inoxydable endommagées, telles que les cordons de soudure, en retirant les oxydes de soudage, les couches sous-jacentes appauvries en chrome et autres défauts pouvant être à l'origine d'une corrosion localisée.
- » Résultat de décapage amélioré, offre une surface plus brillante avec moins de décoloration qu'avec les produits classiques.
- » Produit unique et couvert par un brevet international.
- » endement plus élevé et consommation réduite grâce à sa couleur bleue facilement visible et à sa texture fluide qui facilite l'application. La pâte est facile à appliquer et parfaitement visible.



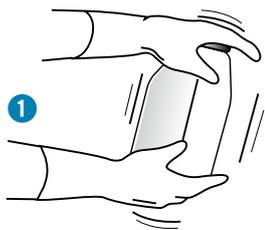
Emissions de fumées réduites de 80% en comparaison avec une pâte décapante standard.



Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 est unique et couverte par un brevet international.



Instructions d'utilisation



1. Mélanger ou secouer la pâte avant utilisation.

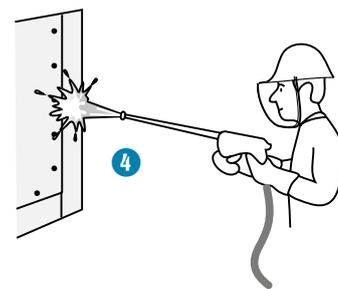


2. Appliquer la pâte avec une brosse résistante aux acides.

3.



3. Le temps de décapage pour la nuance d'acier 304/316 est typiquement de l'ordre de 90 min à 10°C, 45 min à 20°C et 20 min à 30°C. Le temps de décapage peut varier pour une même nuance d'acier selon l'état de surface et la méthode de soudage.



4. Retirer les résidus de décapant en utilisant un jet d'eau à haute pression, ou avec une brosse en acier inoxydable et rincer ensuite à l'eau. Les eaux usées doivent être traitées avant d'être rejetées.

Conditionnement

Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 est livré en bidons de 2,4 kg en polyéthylène dans un carton de 4 bidons, et en bidons de 13 kg en polyéthylène.

Tout le matériel de conditionnement est en conformité avec les réglementations européennes relatives aux marchandises dangereuses.

Stockage

Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 doit être stockée à l'intérieur à température ambiante. Les bidons doivent être maintenus fermés, en position verticale et inaccessibles au personnel non autorisé.

Ce produit est périssable et ne doit pas être stocké plus longtemps que nécessaire. Il a une durée de conservation maximale de deux ans lorsqu'il est stocké à température ambiante. Une exposition à des températures plus élevées (> 35 °C) peut endommager le produit et réduire la durée de conservation.

Sécurité de l'utilisateur

Le spray Avesta First Aid Spray 910 (uniquement disponible sur certains marchés) ou de l'Hexafluorine® doit être mis à disposition de toute personne travaillant avec des produits de décapage pour utilisation en premier rinçage et pour décontaminer les petites éclaboussures acides de pâte décapante, suivie d'une application de gel ou solution de Gluconate de Calcium à utiliser comme premiers soins pour traiter les brûlures d'acide hydro fluorhydrique (HF).

Vêtements de protection. En règle générale, les utilisateurs doivent porter des sur-vêtements résistants à l'acide, des gants et des bottes en caoutchouc. Une visière doit également être utilisée, ainsi que des protections respiratoires adaptées en cas de besoin.

Des conditions spéciales peuvent s'appliquer d'un pays à l'autre. Consulter notre site web pour accéder aux Fiches de Données de Sécurité à jour.

Traitement des déchets

Les eaux usées produites lors du décapage contiennent des acides et doivent être traitées avec l'agent neutralisant Avesta Neutraliser 502 ou avec de la chaux éteinte jusqu'à atteindre une valeur de pH de 7 - 10 avant rejet.

Les métaux lourds issus des aciers inoxydables sont précipités sous forme de boue, et doivent être envoyés pour traitement selon les réglementations locales en vigueur.

Les conteneurs vides (HDPE) doivent impérativement être nettoyés en peuvent ensuite être recyclés selon les réglementations locales.

Autres informations

Pour plus d'informations, consultez notre site web: www.avestafinishing.com

où vous pourrez trouver toutes nos Fiches de Données de Sécurité et autres informations utiles.



Les informations fournies dans cette brochure sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable. Un grand soin a été apporté à garantir l'exactitude du contenu de cette publication, mais voestalpine Böhler Welding Nordic AB et ses filiales déclinent toute responsabilité pour les erreurs d'impression ou toute information pouvant s'avérer erronée. Les suggestions ou descriptions d'application finale ou de méthode d'utilisation sont données pour information uniquement et la société et ses filiales n'assument aucune responsabilité quant à leurs résultats. Préalablement à l'utilisation des produits fournis ou fabriqués par la société, le client doit s'assurer par lui-même de leur adéquation par rapport à sa propre application.