

REDONE™ PICKLING SPRAY 240

Eine einzigartige und sicherer anzuwendende Sprühbeize!

Bei vielen der Prozesse zum Beizen von Edelstahl entstehen gefährliche nitrose Gase. Um die Sicherheit beim Beizen zu erhöhen, haben wir eine einzigartige und weniger dampfende Sprühbeize entwickelt, die um 50 % weniger giftige nitrose Gase erzeugt.

Standardanwendungen

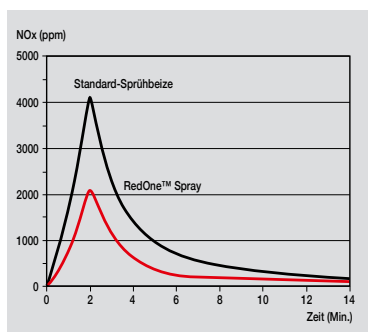
Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 ist universell für das Sprühbeizen von größeren Flächen aller Edelstahlqualitäten geeignet. Hochlegierte und Duplexstähle bedürfen gegebenenfalls mehr als einer Behandlung.

Eigenschaften

- » Stellt Edelstahloberflächen wieder her, die während der Fertigung, z. B. beim Schweißen, Formen, Schneiden oder Strahlen, beschädigt wurden. Es entfernt Schweißoxide, die darunter liegende chromarme Schicht und andere Verunreinigungen, die sonst leicht zu Korrosion führen können.
- » Liefert optimale Beizergebnisse mit einer glänzenderen Oberfläche und weniger Verfärbungen als übliche Produkte.
- » Die gut sichtbare rote Farbe und seine dünnflüssige Konsistenz erleichtern die Anwendung, erhöhen die Ergiebigkeit und verringern den Verbrauch.

Passivierung

Um das Ergebnis noch zu verbessern, empfehlen wir eine anschließende Passivierung mit Avesta FinishOne Passivator 630, da diese Passivierungsmethode sicherer und säurefrei ist.



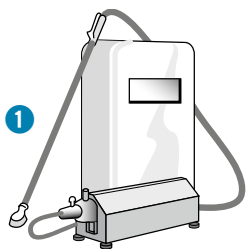
50% weniger Gasentwicklung als bei einer Standard-Sprühbeize.



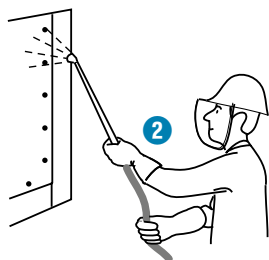
Vor und nach dem Beizen.

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 bietet mehr Sicherheit beim Sprühbeizen.

Anwendungshinweise



1. Reinigen Sie die Oberfläche, entfernen Sie Öl und Fett mit Avesta Cleaner 401 und spülen danach gründlich mit Wasser. Tragen Sie den Reiniger mit einer säurebeständigen Pumpe, z. B. Avesta Membrane Pump SP-25, auf.

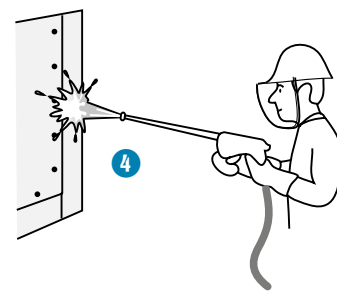


2. Rühren Sie die Lösung vor Gebrauch gut durch. Tragen Sie die Sprühbeize mit einer säurebeständigen Pumpe, z. B. Avesta Membrane Pump SP-25, auf. Sprühen Sie die gesamte Oberfläche gleichmäßig ein.

3



3. Die übliche Beizzeit für die Stahlgüten 304 und 316 beträgt 40 Minuten bei 20 °C und 30



Minuten bei 30 °C. Die Beizzeit kann je nach Oberflächenbeschaffenheit und Schweißverfahren für die gleiche Stahlgüte variieren.

4. Beizrückstände entfernt man mittels Hochdruckreiniger und spült anschließend reichlich mit Wasser. Abwässer sollten vor dem Ableiten behandelt werden.

Verpackung

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 ist in Polyethylenbehältern zu 30 kg und 220 kg oder in Kunststoff-IBCs zu 1200 kg erhältlich.

Alle Verpackungsmaterialien entsprechen den UN-Bestimmungen für gefährliche Güter.

Lagerung

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 sollte bei Zimmertemperatur in geschlossenen Räumen gelagert werden. Die Behälter müssen gut verschlossen, aufrecht stehend und vor unbefugtem Zugriff geschützt aufbewahrt werden.

Das Produkt ist verderblich und sollte nicht länger als unbedingt notwendig gelagert werden. Die Bestandteile des Sprays können sich während der Lagerung auftrennen, weshalb er vor der Verwendung umgerührt werden muss. Die maximale Lagerzeit bei Zimmertemperatur beträgt zwei Jahre. Höhere Temperaturen (> 35 °C) können dem Produkt schaden und seine Lagerfähigkeit verringern.

Sicherheitshinweise

Avesta First Aid Spray 910 (nur in einigen Märkten erhältlich) oder Hexafluorine® sollten für alle, die mit Beizprodukten arbeiten, unmittelbar zugänglich sein, um kleine Säurespritzer sofort ausspülen zu können. Zur Erstversorgung von Verätzungen durch die Flußsäure sollte danach Kalziumgluconat-Gel oder -Lösung verwendet werden.

Schutzkleidung Grundsätzlich sollten säurebeständige Overalls, Handschuhe und Gummistiefel getragen werden. Ebenso sollte ein vollständiger Gesichtsschutz und, falls erforderlich, geeignetes Atemschutzgerät verwendet werden.

Länderspezifische Sonderregelungen sind ebenfalls zu beachten. Aktuelle Sicherheitsdatenblätter können von unserer Website heruntergeladen werden.

Abwasserbehandlung

Das beim Beizen entstehende Abwasser enthält Säuren und sollte mit Avesta Neutraliser 502 oder Löschkalk behandelt werden, um einen pH-Wert von 7 – 10 vor dem Ableiten zu erreichen.

Schwermetalle im Edelstahl setzen sich als Schlamm ab und sollten entsprechend den regionalen Vorschriften entsorgt werden.

Leere Behälter (aus HDPE) dürfen nur vollständig entleert und gesäubert entsprechend den regionalen Vorschriften wiederverwertet werden.

Weitere Informationen

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte unsere Website:

<http://www.vabw-service.com/voestalpine> dort finden Sie Sicherheitsdatenblätter und weiterführende Informationen.



Die in dieser Broschüre enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Diese Publikation wurde mit großer Sorgfalt hinsichtlich der Richtigkeit der enthaltenen Daten erstellt, aber voestalpine Böhler Welding Nordic AB und seine Tochtergesellschaften haften nicht für etwaige Fehler oder irreführende Informationen. Vorschläge bzw. Beschreibungen für die Verwendung der Produkte oder deren Verarbeitung dienen ausschließlich zu Informationszwecken und das Unternehmen und seine Tochtergesellschaften können dafür nicht haftbar gemacht werden. Es obliegt dem Kunden sich über die Eignung eines der von unserem Unternehmen vertriebenen oder hergestellten Produkte für seine Zwecke zu vergewissern.