

Zlepšená bezpečnost při moření

Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130

Jedinečná, patentovaná mořící pasta, prakticky bez výparů!

Mnohé z procesů používaných pro moření nerezové oceli vedou k tvorbě nebezpečných dusíkových plynů. Proto Evropská unie vydala směrnici BAT (Best Available Techniques / nejlepší dostupná technika), pro zabránění nebo redukci emisí a vlivu na životní prostředí.

V souladu s touto směrnicí Avesta Finishing Chemicals vyvinula jedinečnou, patentovanou mořící pastu se sníženou tvorbou výparů, která zvyšuje bezpečnost při moření redukcí dusíkatých výparů o 70%.

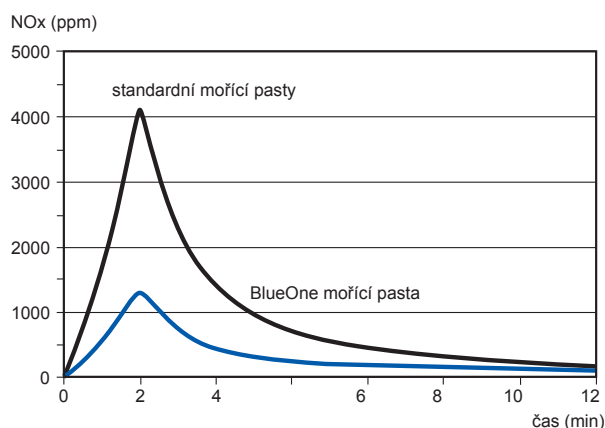
Mořící pasta je určena pro následující standardní použití:

- standardní oceli jakosti např. 304 a 316
- za studena válcované plechy
- moření v rozsahu teplot 10-30°C

Pro náročnější použití doporučujeme pastu Avesta RedOne™ 140

Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130

- Obnovuje poškozené povrchy nerezové oceli a svarů, odstraňuje oxidy ze sváření, vrstvy se sníženým obsahem chromu a další znečištění, které mohou způsobit místní korozi
- Lepší výsledky moření, jasnější povrch s menším odbarvením než klasické výrobky
- Jedinečná a chráněná celosvětovým patentem
- Větší účinnost a menší spotřeba díky viditelné modré barvě a její volně tekoucí konzistenci, která usnadňuje aplikaci. Pasta se snadno nanáší a je dobře viditelná.



70% redukce výparů v porovnání se standardními pastami

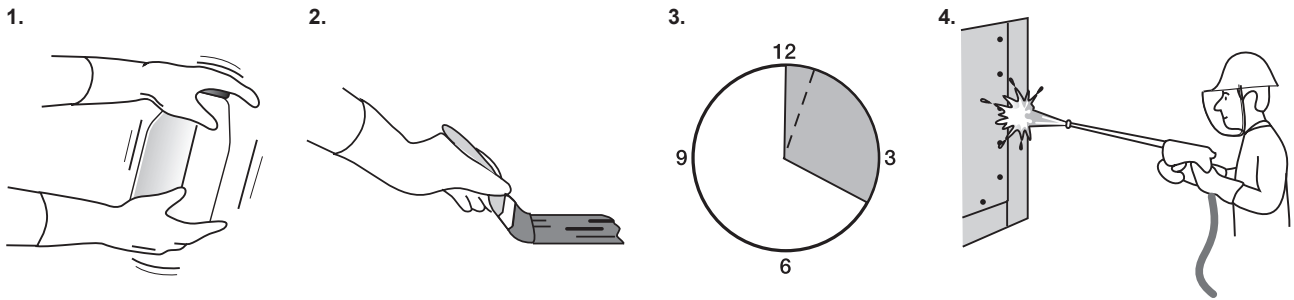


Avesta BlueOne™ Beizpasta 130 – jedinečná a chráněná celosvětovým patentem



Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 – nanášení štětcem, nejlepší použitelná technika

Návod k použití



1. Pastu před použitím dobře promíchat nebo protřepat
2. Paste naneste štětcem odolným kyselinám
3. Typický čas moření ocelí jakosti 304/316 je 90 min. při 10°C, 45 min. při 20°C a 20 min. při 30°C. Odpovídá moření po mechanickém předčištění s použitím přípravku Avesta Reiniger 401 za studena válcovaného plechu z kyselinovzdorné oceli svařené obalenou elektrodou.

Čas moření se může lišit i pro stejný stupeň oceli v závislosti na povrchové úpravě a metodě svaření.

4. Odstraňte zbytky z moření pomocí tlakové vodní myčky, pokud možno odvápněnou vodou, nebo kartáčem z nerezové oceli a opláchněte vodou. Odpadní vodu zpracovat dle místních předpisů.

Neutralizace a likvidace

Odpadní voda, která vzniká z moření, obsahuje kyseliny, a měla by být před vypuštěním zpracována s pomocí neutralizačního činidla Avesta Neutraliser 502 nebo hašeného vápna na hodnotu pH 7–10. Těžké kovy z nerezové oceli se sráží jako kal a měly by se posílat k uložení podle místních nařízení. Prázdné obaly (HDPE) se musí vyčistit a poté se recyklují podle místních nařízení.

Balení

V polyetylenových dózách o obsahu 2,4 kg a 19 kg polyetylenových zásobnicích. Veškerý obalový materiál splňuje předpisy OSN pro přepravu nebezpečných látek.

Další informace

Další informace můžete získat na webových stránkách www.avestafinishing.com, kde najdete bezpečnostní listy a další potřebné informace.

Skladování

Skladovat ve vnitřních prostorech o pokojové teplotě. Obaly musí být řádně uzavřeny, ve vzpřímené pozici, a nesmí k nim mít přístup neautorizované osoby. Výrobek postupně ztrácí účinnost, maximální životnost je dva roky, pokud se skladuje při pokojové teplotě. Pokud je vystaven vyšším teplotám (přes 30 °C), může to výrobek poškodit a zkrátit životnost.

Bezpečnost práce

Avesta First Aid Spray 910 by měl být stále k dispozici všem, kdo pracují s mořidly. Nabízíme jej v praktickém 200ml spreji a jeho obsah byl optimalizován tak, aby dekontaminoval menší kyselá skvrny od mořícího přípravku.

Ochranný oděv. Uživatelé by měli obecně používat kyselinovzdorné overaly, rukavice a gumové pracovní boty. Dále by měli používat ochranné štíty na obličej a v případě nutnosti také vhodné ochranné respirátory s chloridovým filtrem.

Dále je nutno dodržovat předpisy podle konkrétní země použití. Obráťte se na naše webové stránky, kde naleznete aktualizované bezpečnostní listy.

Avesta

Finishing Chemicals

Avesta Welding AB Finishing Chemicals
Lodgatan 14, SE-211 24 Malmö, Sweden, Tel:
+46 (0)226 821 00, Fax: +46 (0)40 93 94 24
www.avestafinishing.com