

GEL DECAPANTE PASIVANTE

PRO WELD



Fabricado bajo Norma ASTM – A380

Para aceros inoxidables, resistentes a los ácidos y aluminio.

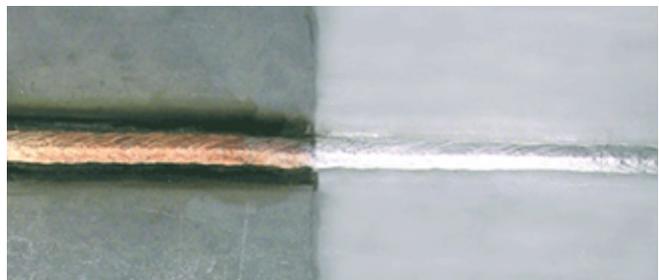
Producto que se aplica para realizar el Decapado y pasivado. Se puede aplicar también en aluminio (no anodizado). Su mayor aplicación se da en cordones de soldadura (Zonas térmicamente afectadas – ZTA), también en áreas pequeñas, restringidas y puntos localizados de contaminación.

Instrucciones:

- 1) Desengrase la superficie o cordón de soldadura a ser decapado.
- 2) Enjuagar hasta no tener más indicios del producto utilizado.
- 3) Agite muy bien el Gel decapante pasivante Proweld para homogeneizar antes de su utilización. El mismo no debe ser aplicado al sol.
- 4) Utilice un pincel limpio y adecuado, con cerdas de nylon, plástico o PVC.
- 5) Aplique una capa de Gel decapante pasivante Proweld por igual sobre la superficie a ser decapada (no aplique una capa muy fina o con falta de producto).
- 6) El tiempo de reacción debe variar en función de la liga que se está decapando:
 - Para ligas 304 o 304L el tiempo mínimo de decapado es de 50 minutos.
 - Para ligas 316 o 316L el tiempo mínimo es de 1:30 hrs.
- 7) Después del tiempo necesario de decapado/pasivado, proceder al enjuague con abundante agua a presión hasta eliminar todo rastro del producto.



El gel decapante pasivante Proweld es bastante agresivo y por consecuencia debe ser siempre manipulado con EPP apropiados (Elementos de Protección Personal).



Gel decapante/pasivante Proweld es fácil de aplicar gracias a su consistencia.