

Genox gel decapante

Se utiliza para limpieza y decapado de soldaduras en aceros inoxidable y aleaciones específicas, en cualquier posición de las mismas y a temperatura ambiente; puede ser utilizado a temperatura de hasta 60° C post-soldadura, demandará menos tiempo de aplicación pero generará vapores por la aceleración de la reacción. El fundamento principal para la utilización del Genox, en los procesos metalúrgicos sobre los aceros inoxidables, es la necesidad de remover la superficie del metal empobrecida en cromo que resulta de soldaduras, cortes o tratamientos térmicos. Esta zona desmejorada será removida por acción de la corrosión controlada que efectúa el decapante y así luego del enjuague no solo quedará la superficie limpia sino también preparada para la pasivación u oxidación natural para recuperar la piel anticorrosiva de óxido de cromo.

Ventajas

- | | |
|--|--|
| No ataca el metal base por ser específicamente formulado para soldaduras. | Es una solución homogénea, no se separa y no necesita mezclarse. |
| No necesita ser aplicado con temperaturas, reacciona satisfactoriamente a temperatura ambiente, optimizando los tiempos de producción. | Se aplica a pincel, cubre de 6 a 8 mts por kilo. |
| No gotea, evitando las chorreaduras de los decapantes líquidos, especialmente en la aplicación en tanques y equipos de altura. | Es aplicable a todo tipo de soldaduras, en cualquier posición de las mismas. |
| No desprende vapores irritantes ni olores desagradables, por consiguiente no irrita las mucosas del operador. | Los envases de presentación son herméticos y prácticos para su utilización en cualquier campo de la industria. |
| | No presenta peligros por inflamabilidad o explosión. |

Modo de uso

Aplicar Genox sobre el cordón de soldadura y la zona adyacente (½") en cantidad suficiente con pincel de cerda natural o sintética o espátula plástica. Para la remoción de contaminación por hierro en chapas y equipos (no soldaduras) utilizarlo en dilución 1:3 con agua por breves minutos y luego enjuagar. Los tiempos de exposición para limpiezas y decapado de soldaduras varían entre 5 a 50 minutos, las variables a tener en cuenta para la aplicación son: el metal base, el proceso de soldadura y el aporte.

Almacenamiento y vencimiento

Almacenar en ambientes ventilados, por debajo de los 35 °C y lejos del alcance de los niños. Plazo de validez del producto: 12 meses.

Precauciones

Es un producto ácido y aunque en su estado no produce vapores irritantes, recomendamos para su aplicación el uso de guantes y protección ocular. En caso de contacto accidental con los ojos enjuagar con abundante agua y neutralizar con solución de Bicarbonato de Sodio. Si el contacto fuese prolongado consultar inmediatamente al médico. Almacenar en lugares secos y frescos con temperaturas de 10 a 25° C.

Características



Presentaciones



PBX: (502) 2386 - 8787

inoxidable@mainco.com.gt

www.mainco.com.gt

42 calle 22-17 Colonia Industrial Santa Elisa zona 12, Bodega 5.

