



WS 3613 G Liquid

Decapante por Inmersión

WS Welding

Technical Data Sheet

Descripción

La resistencia a la corrosión y el ciclo de vida de las superficies de acero inoxidable son dependientes de un minucioso y profesional tratamiento de la superficie.

WS 3613 G Liquid es un decapante que elimina el ennegrecimiento del cordón de la soldadura y de las zonas afectadas por el calor del arco eléctrico, así como las manchas de óxidos en aceros inoxidables y sus aleaciones. Deja un acabado de la superficie uniforme de un aspecto satinado brillante. Es altamente eficaz ya que elimina todos los signos potenciales de corrosión ferrítica, óxido externo, las capas de cromo reducido y abrasiones.

Características

- Fácil aplicación y gran rapidez de decapado con excelentes resultados.
- No contiene ácido clorhídrico por lo que no hay riesgo de picadas.

Aplicaciones

- Decapado por inmersión de piezas.
- Decapado de superficies y cordones de soldadura MIG-MAG, TIG y MMA.
- Aceros inoxidables y sus aleaciones.

Modo de empleo

➤ **Seguridad:**

Consultar la ficha de seguridad del producto.

➤ **Aplicación:**

Las superficies deben estar limpias antes de realizar el tratamiento.

Las áreas donde no se deba o pueda aplicar el producto, deberán ser selladas o protegidas mediante un material plástico.

Los tanques deben ser resistentes a ácidos hechos de material plástico PP o PVC. No pueden ser tanques de hierro.

El producto se presenta concentrado y se debe diluir.

Grado Acero Inoxidable	Dilución
Austeníticos 304 - 316	1 : 3*
Duplex 2205 y Austeníticos 904L	1 : 2
Supersuteníticos 254 SMO y Superduplex 2507	1 : 1

*Se puede hacer una dilución adicional si aceptan tiempos de decapado más largos.

El tiempo necesario dependerá de la temperatura y del tipo de soldadura, pudiendo variar entre 30 minutos y 12 horas:

El baño se puede calentar para acelerar el tratamiento a una temperatura máxima de 30°C.

Se recomienda realizar un ensayo en una superficie con las mismas características que la pieza a tratar para comprobar los resultados.

Aclarar con abundante agua y asegurarse que no queden residuos ácidos en la superficie. Debe darse especial atención a las grietas y secciones huecas.

➤ **Gestión de Residuos:**

El agua residual procedente del proceso es fuertemente ácida y contiene iones metálicos disueltos. La concentración de los iones de metales normalmente está por debajo de los valores del límite legal. Se puede realizar un tratamiento de neutralización de pH para su posterior entrega a un gestor de residuos. Los residuos deben ser tratados como residuos peligrosos de acuerdo con los requisitos legales.

➤ **Almacenamiento:**

Almacenar según la legislación local. Observar las indicaciones de la etiqueta. Almacenar los envases entre 5 y 25°C, en un lugar seco y bien ventilado, lejos de fuentes de calor y de la luz solar directa. Mantener lejos de puntos de ignición. Mantener lejos de agentes oxidantes y de materiales fuertemente ácidos o alcalinos. No fumar. Evitar la entrada a personas no autorizadas. Una vez abiertos los envases, han de volverse a cerrar cuidadosamente y colocarlos verticalmente para evitar derrames.

Certificaciones/Especificaciones

- Cumple con la norma ASTM A380.

Datos Técnicos

Propiedad	Especificación/Método	Valor
Referencia	- - - - -	WS 3613 G Liquid
Aspecto	- - - - -	Líquido
Color	- - - - -	Incoloro
Densidad a 20°C	- - - - -	1,25 Kg/l
pH al 100%	- - - - -	<1
Tensión superficial a 20°C	- - - - -	No aplicable
Temperatura mínima	- - - - -	5°C
Temperatura máxima	- - - - -	35°C
Punto de congelación	- - - - -	No aplicable