

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. Un buen proceso de pasivado elimina los problemas de corrosión al restaurar la capa de óxido de cromo (capa pasiva) en la superficie.

WS 3644 G es un líquido pasivante que restaura la capa pasiva de una forma rápida y homogénea en todas las superficies de aceros inoxidable y sus aleaciones. Su fórmula no contiene ácido nítrico, lo que la hace que sea un producto no peligroso para el operario. Es altamente eficaz ya que recupera al 100% la resistencia superficial a la corrosión.

Características

- Pasivante libre de ácido nítrico.
- No es necesario el tratamiento de las aguas de enjuague.
- No afecta a la superficie del acero.
- Fácil de manejar, clasificado como no peligroso.
- Elimina restos de contaminación ferrífica de la superficie.

Aplicaciones

- Pasivado después del proceso de decapado o pulido.
- Pasivado por inmersión de piezas.
- Pasivado de superficies y cordones de soldadura MIG-MAG, TIG y MMA.
- Apto para el pasivado de aceros inoxidables austeníticos y ferríticos, aceros inoxidables estabilizados y no estabilizados, níquel 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.

El producto está preparado para aplicar al uso, sin diluciones.

El tiempo necesario de reacción depende de la temperatura ambiente y del tipo de soldadura (se recomienda hacer un test previo).

Ambiente de Exposición	Tiempo de Aplicación
Corrosión Suave	30 min
Corrosión Normal	2 h
Corrosión Fuerte	6 h
Corrosión Muy Fuerte	12 h

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

Se recomienda realizar un enjuagado final con agua desionizada, para evitar manchas de cal y oxidación por el cloro en el agua de red.

➤ **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 A967 para la pasivación de aceros inoxidables.

Datos Técnicos

Propiedad	Especificación/Método	Valor
Referencia	- - - - -	WS 3644 G
Aspecto	- - - - -	Líquido
Color	- - - - -	Incoloro
Densidad a 20°C	- - - - -	1,04
pH al 100%	- - - - -	2,05