

DECAPANTE GEL

FUNCIONALIDAD

Gel decapante a base de cloruro de cinc para soldadura blanda de los metales corrientes

- Hierro, acero fundición, cobre, bronce, latón
- No utilizar sobre aluminio y acero inoxidable

Características técnicas

Aspecto	Líquido
Color	Amarillo
Densidad	1,49 – 1,51
pH al 10% en agua	1,8 – 2,4
Gama de actividad	de +75 °C a +375 °C

Utilización

Preparación

- Limpiar los racores con rollo de taller o lana de acero

Modo de empleo

- Aplicar el producto sobre las partes que se van a soldar
- Calentar el tubo para que la temperatura del metal funda la soldadura
- Eliminar los residuos de flujo con un trapo o una esponja húmeda
- Si la holgura entre los racores es muy importante, rellenarla con una nueva aportación de soldadura.

Truco

Si la holgura entre los racores es muy importante, rellenarla con una nueva aportación de soldadura.

Almacenamiento

Almacenar a una temperatura comprendida entre +5 y +50 °C.

A 20 °C la duración de conservación del producto en su embalaje de origen cerrado es de 2 años.

Observaciones

El producto no deberá utilizarse en redes que requieran la utilización de productos homologados sean cuales fueren.

La Ficha de datos de seguridad está disponible por Internet en www.quickfds.com. Las informaciones que se presentan en esta ficha técnica se indican de buena fe y son los resultados de las mediciones efectuadas en nuestro laboratorio. Dado el número de materiales, las diferencias de calidad y la diversidad de los métodos de trabajo, recomendamos a los usuarios que realicen pruebas preliminares en las condiciones efectivas de utilización.

Este documento puede ser modificado, sin previo aviso, en función de las evoluciones de los productos o del estado de nuestros conocimientos, por lo que, antes de cualquier utilización, recomendamos verificar que se trata de la última versión.