

WS 3610 GEL

Familia: 3
Código producto 3610G00



Fecha Creación: 02/11/2010

Fecha Revisión: 04/10/2019

Página: 1 de 2

DESCRIPCIÓN

Gel decapante inoxidable de cordón.

El decapante **WS 3610 GEL** elimina el ennegrecimiento del cordón de soldadura y de las zonas afectadas por el calor del arco eléctrico, así como las manchas de óxidos, en aceros inoxidables y sus aleaciones.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Fácil aplicación y gran rapidez de decapado con excelentes resultados.
- Excelente adhesión al material base debido a su alta tixotropía, incluso en superficies verticales y bajo techo.
- Sin peligro de picado debido a la ausencia de ácido clorhídrico en su formulación.
- Gracias a su color rojo facilita el trabajo del operario a nivel visual, en el momento de la aplicación y su eliminación, asimismo evita posibles accidentes laborales.
- No hay riesgo de coloración en el material donde se aplica, ya sea por una exposición prolongada al ácido o debido al colorante rojo.
- El formato 6 x 1,2 Kg no clasifica como ADR, para el transporte.
- Envase certificado N° 3H1/X2.5/S/19/D/BAM para el almacenaje y transporte de ácidos.

APLICACIONES

- Decapar cordones de soldadura

MODO DE EMPLEO

- Se recomienda agitar el envase antes de abrirlo.
- La temperatura de la pieza debe estar por debajo de 35°C y no estar expuesta directamente a la luz solar.
- Deben eliminarse los restos de escoria del cordón de soldadura, previo a la aplicación del decapante.
- Aplicar el gel decapante mediante un pincel o utensilio resistente a los ácidos, extendiéndolo en una capa uniforme.
- El envase debe cerrarse al finalizar la aplicación, guardándolo en un sitio fresco y bien aireado.
- El tiempo necesario de reacción depende de la temperatura ambiente, del tipo de soldadura y del tipo de acero inoxidable que se emplea:
 - Soldadura TIG >20 minutos.
 - Soldadura MIG > 40 minutos.
 - Soldadura Electrodo > 90 minutos.
 - Se recomienda realizar un test previo.



WS 3610 GEL

Familia: 3
Código producto 3610G00



Fecha Creación: 02/11/2010

Fecha Revisión: 04/10/2019

Página: 2 de 2

MODO DE EMPLEO

- Para otros materiales no ferrosos o aceros inoxidables complejos, el tiempo de reacción se establecerá mediante un test.
- Después del tratamiento, eliminar el decapante con agua a presión, teniendo en cuenta la legislación local.
- Se recomienda la utilización de material de seguridad especificado en la MSDS del producto.

DATOS TÉCNICOS Y CERTIFICACIONES

- **WS 3610 GEL** contiene ácido fluorhídrico.
- Rendimiento: 1 Kg de gel para el decapado de aprox. 35 m lineales (Cordón 10mm, espesor de la película: 35mm).
- Si es necesaria la neutralización del pH ácido del gel una vez aplicado, utilizar WS 3642 G.
- Recomendamos su almacenaje entre 5 y 30°C.

DATOS TÉCNICOS Y CERTIFICACIONES

Apariencia		Gel
Color		Rojo
pH		<1
Densidad		1.35 g/cm ³
Viscosidad dinámica		30000-37000 mPa·s

FORMATOS:

Caja 6 x 1,2 Kg y Caja 4 x 2 Kg.



*Los pinceles se deben adquirir a parte.

