

Genox® Pickling Paste

Pasta decapante para Aceros Inoxidables austeníticos y dúplex.

GENOX® Pickling paste se utiliza para la limpieza y el decapado de soldaduras en aceros inoxidable y aleaciones específicas, a temperatura ambiente. **Su alta consistencia y adherencia permite aplicarlo en cualquier posición, incluso sobre cabeza.** El fundamento principal para la utilización de Genox® Pickling Paste 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. La zona desmejorada será removida por la corrosión controlada que efectúa el decapante y así -luego del enjuague- no solo quedará la superficie limpia sino también preparada para la pasivación.

Ventajas

- Posee una formulación sin cloruros y recomendada según norma A.S.T.M A-380.13.
- No ataca el metal base por ser específicamente formulado para el área de soldadura.
- No desprende vapores irritantes cuidando las mucosas del operador.
- Se aplica por pincel o espátula cubriendo entre 5 y 6 m² (tratamiento para 60 mts. lineales de soldadura) por kilo.
- Es aplicable a todo tipo de soldaduras y en cualquier posición de las mismas.
- No presenta peligros por inflamabilidad o explosión.
- Es una solución homogénea, no se separa y no necesita mezclarse.
- Puede ser utilizado también con temperatura de la pieza hasta 60° post-soldadura.

Modo de uso

Limpiar y desengrasar las superficies a tratar. Aplicar Genox® Pickling paste sobre el cordón de soldadura y la zona adyacente (Z.A.C. - 1/2") formando una capa de altura aprox 3mm (pincel de cerda natural o sintética) o espátula plástica. Los tiempos de exposición para decapado de soldaduras varían entre 5 a 50 minutos, dependiendo del metal base, el proceso de soldadura y las temperaturas: ambiente y de la pieza. Como ayuda damos algunos ejemplos:

Metal base -AISI-	Método de soldadura	Tiempos de exposición
301-302-304-308	TIG	5 a 10 min.
301-302-304-308	SMAW / MIG	10 a 30 min.
309-310-316	TIG	10 a 30 min.
309-310-316	SMAW / MIG	25 a 50 min.
304L/316L	TIG	20 a 30 min.
304L/316L	SMAW / MIG	30 a 50 min.

Para que el proceso de decapado resulte satisfactorio es **INDISPENSABLE** enjuagar con agua una vez cumplido el tiempo de exposición y luego aplicar un Pasivante (Genox® 383, Genox® 314, etc)

Precauciones

Por tratarse de un producto fuertemente ácido y oxidante se recomienda el uso de la protección personal adecuada: guantes, delantal plástico y protección facial para aplicaciones en ambientes ventilados. En ambientes cerrados analizar el uso de máscaras de aire con filtro para ácidos y si la operación se realizara dentro de equipos con cambios de aire restringido usar suministro de aire externo o equipo autónomo de respiración. En caso de contacto del producto con la piel quitar la ropa y lavar con agua y jabón neutro. Si hubiera irritación, consultar al médico. En caso de salpicadura accidental a los ojos, lavar con abundante agua durante 10 minutos, produce irritación grave, consultar inmediatamente al médico. Reacciona con la mayoría de los metales generando residuos nitrosos e hidrógeno. No comer ni beber durante el proceso de decapado y lavar lo elementos de protección al finalizar la tarea. Almacenar a la sombra con temperatura menor a 30° y lejos de materiales orgánicos (madera, cartón, etc.) Mantener lejos de alimentos y fuera del alcance accidental de los niños. Prohibida su ingestión. Veneno para peces y fauna. El agua de enjuague de los procesos de DECAPADO y PASIVADO debe ser neutralizada al Ph indicado previa disposición a la red cloacal según las Reglamentaciones vigentes de la localidad del proceso. Ver NEUTRALIZANTE E y PASTA NEUTRALIZANTE 130 para la ayuda del proceso de enjuague.

PRODUCTO DE USO EXCLUSIVO INDUSTRIAL

Validez del producto: 48 meses desde la fabricación (ver lote y fecha de fabricación en el rótulo del envase). Para mas información solicitar MSDS del producto.

Características



Presentaciones



Ejemplos de aplicación

Todos los procesos de construcción y montaje con Acero Inoxidable. Limpieza de cordones de soldadura realizados por cualquier método de soldado. Ideal para aplicar en tanques y equipos de altura ya que no se producen chorreaduras.

Productos relacionados

GENOX® GEL DECAPANTE
GENOX® 383 -gel pasivante
GENOX® LQ - decapante líquido
GENOX® 314 -pasivante líquido
GENOX® PICKLING POWER
FERRINOX LQ - Decapante serie 400
FERRINOX GEL - Decapante serie 400
Arenado químico 719
GENOX® 716 - Spray decapante
GENOX® 722 - Spray pasivante
GENOX® 130 - Pasta neutralizante
NEUTRALIZANTE E
NEUTRALIZANTE 167

Esquema del proceso



Teléfono: (+591) 3-3649549
info@icomsrl.com.bo
www.icomsrl.com.bo