



Genox

gel decapante

Exento de cloruros.

Totalmente hidrosoluble.



Descripción

GENOX se utiliza para limpieza y decapado de soldaduras en aceros inoxidable y aleaciones específicas, en cualquier posición de las mismas y a temperatura ambiente; puede ser utilizado a temperatura de hasta 60° C post-soldadura, demandará menos tiempo de aplicación pero generará vapores por la aceleración de la reacción. El fundamento principal para la utilización del Genox, en los procesos metalúrgicos sobre los aceros inoxidable, es la necesidad de remover la superficie del metal empobrecida en cromo que resulta de soldaduras, cortes o tratamientos térmicos. Esta zona desmejorada será removida por acción de la corrosión controlada que efectúa el decapante y así luego del enjuague no solo quedará la superficie limpia sino también preparada para la pasivación u oxidación natural para recuperar la piel anticorrosiva de óxido de cromo.

Ventajas

- . No ataca el metal base por ser específicamente formulado para soldaduras.
- . No necesita ser aplicado con temperaturas, reacciona satisfactoriamente a temperatura ambiente, optimizando los tiempos de producción.
- . No gotea, evitando las chorreaduras de los decapantes líquidos, especialmente en la aplicación en tanques y equipos de altura.
- . Es una solución homogénea, no se separa y no necesita mezclarse.
- . No desprende vapores irritantes ni olores desagradables, por consiguiente no irrita las mucosas del operador.
- . Se aplica a pincel, cubre de 6 a 8 mts² por kilo.
- . Es aplicable a todo tipo de soldaduras, en cualquier posición de las mismas.
- . Los envases de presentación son herméticos y prácticos para su utilización en cualquier campo de la industria.
- . No presenta peligros por inflamabilidad o explosión.

Modo de uso

Aplicar GENOX sobre el cordón de soldadura y la zona adyacente (½") en cantidad suficiente con pincel de cerda natural o sintética o espátula plástica. Para la remoción de contaminación por hierro en chapas y equipos (no soldaduras) utilizarlo en dilución 1:3 con agua por breves minutos y luego enjuagar. Los tiempos de exposición para limpiezas y decapado de soldaduras varían entre 5 a 50 minutos, las variables a tener en cuenta para la aplicación son: el metal base, el proceso de soldadura y el aporte.

Como ayuda damos algunos ejemplos de nuestras experiencias:

Precauciones

GENOX es un producto ácido y aunque en su estado no produce vapores irritantes, recomendamos para su aplicación el uso de guantes y protección ocular. En caso de contacto accidental con los ojos enjuagar con abundante agua y neutralizar con solución de Bicarbonato de Sodio. Si el contacto fuese prolongado consultar inmediatamente al médico. Almacenar en lugares secos y frescos con temperaturas de 10 a 25° C.

Los datos técnicos de este informe son el resultado de ensayos y experiencias de aplicación, que cumplen con los últimos avances del mercado. Debido a la diversidad de posibilidades en la utilización y las particularidades técnicas solo pueden ser recomendaciones de uso, por lo tanto la utilización del producto no puede derivar en ninguna obligación contractual, responsabilidad o garantía. Aconsejamos al usuario realizar ensayos preliminares con el producto necesario y ponemos a su disposición muestras gratuitas que pueden solicitarnos para tests previos al uso constante, así como el asesoramiento gustoso del personal técnico de la compañía. En cualquier caso de reclamo nuestra garantía está limitada al producto provisto o la sustitución del mismo. Nuestros productos están siendo mejorados según los progresos de la técnica, los datos de este informe pueden modificarse para mejorar la calidad del producto.

MET AL. BASE - AISI -	METODO DE SOLDADURA	TIEMPO DE EXPOSICIÓN
301-302-304-308	T.I.G.	5 a 10 min.
301-302-304-308	S.M.A.W. / M.I.G.	10 a 30 min.
309-310-316	T.I.G.	10 a 30 min.
309-310-316	S.M.A.W. / M.I.G.	25 a 50 min.
304L / 316L	T.I.G.	20 a 30 min.
304L / 316L	S.M.A.W. / M.I.G.	30 a 50 min.
410-420-430*	T.I.G.	5 a 10 min.