

# Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130

## Unikalna, opatentowana, pasta wytrawiająca! Redukcja NOx procesów 70%!

Wiele procesów wykorzystywanych do wytrawiania stali nierdzewnej prowadzi do pojawienia się niebezpiecznych oparów azotowych. Aby uniknąć lub zredukować ich emisję i wpływ na środowisko Unia Europejska opracowała dyrektywę BAT (Best Available Technique).

Zgodnie z tą dyrektywą Avesta Finishing Chemicals opracowała unikalną opatentowaną pastę wytrawiającą, która charakteryzuje się niską emisją oparów. Poprawia więc bezpieczeństwo wytrawiania redukując opary azotowe o 70%.

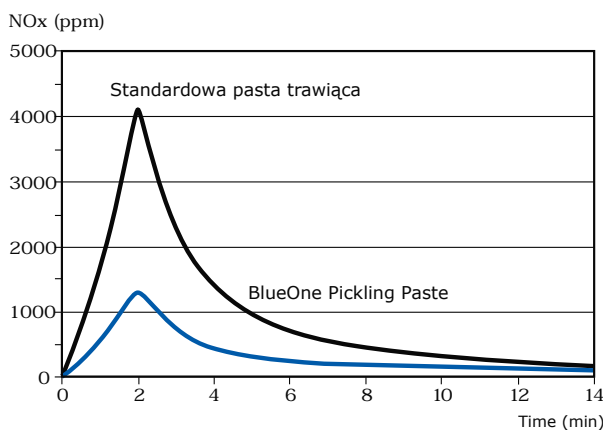
Przeznaczona jest do następujących zastosowań:

- standardowe gatunki stali takie jak 304 i 316,
- blachy walcowane na zimno,
- wytrawianie w zakresie temperatur od 10 do 30 st. Celjusza

W przypadku zastosowań w trudniejszych warunkach zalecamy stosowanie pasty wytrawiającej Avesta RedOne™ 140.

## Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130

- Czyści spoiny usuwając naloty spawalnicze i inne uszkodzenia, które mogą powodować miejscową korozję,
- Ulepszony efekt wytrawiania, jaśniejsza powierzchnia z mniejszym odbarwieniem niż w przypadku tradycyjnych produktów,
- Unikalna i chroniona światowym patentem,
- Większa wydajność, zmniejszone zużycie dzięki widocznemu



Redukcja 70% oparów w porównaniu do standardowej pasty.

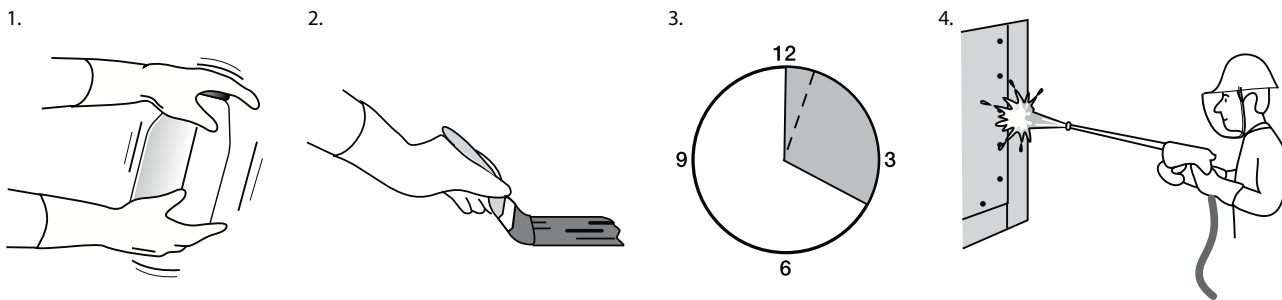


Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 – unikalna i opatentowana formuła.



Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 – wytrawianie spoin przy użyciu pędzla kwasoodpornego

## Instrukcja użycia



1. Przed użyciem wymieszaj lub wstrząśnij.
2. Nałóż pastę pędzlem kwasoodpornym.
3. Typowy czas wytrawiania dla stali w gatunku 304/316 to 90 minut w temperaturze 10 stopni Celcjusza, 45min. – w temp. 20st oraz 20min. – w temp. 30st. Trawienie zostało wykonane po wstępnej obróbce mechanicznej spoin oraz wstępnym czyszczeniu środkiem Avesta Cleaner 401 blachy nierdzewnej pospawanej elektrodami otulonymi.

Podane czasy wytrawiania to wyniki przybliżone. Czas wytrawiania może się różnić w przypadku tej samej klasy stali w zależności od wykończenia powierzchni i metody spawania

4. Usuń pozostałości po trawieniu stosując wodę pod wysokim ciśnieniem lub przy pomocy szczotki ze stali nierdzewnej, a następnie spłucz wodą. Zużyta wodę należy oczyścić przed odprowadzeniem do ścieków.

## Neutralizacja i utylizacja

Ścieki powstałe przy wytrawianiu zawierają kwasy i powinny zostać oczyszczone przed odprowadzeniem preparatem Avesta Neutralising Agent 502 lub wapnem gaszonym o wartości pH 7-10.

Preparat neutralizujący wytrąca także metale ciężkie, tak więc powstały osad powinien zostać usunięty zgodnie miejscowymi przepisami

## Opakowanie

Pastę wytrawiającą Avesta BlueOne™ 130 dostarcza się w 2,4 kg i 19kg polietylenowych pojemnikach, które uzyskały unijne aprobaty związane z przechowywaniem materiałów niebezpiecznych.

## Inne informacje

Więcej informacji znajdziecie Państwo na stronie [www.avestafinishing.com](http://www.avestafinishing.com), na której zamieszczono Karty Bezpieczeństwa Materiałowego i inne przydatne informacje.

## Przechowywanie

Pastę wytrawiającą Avesta BlueOne™ 130 należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze pokojowej. Pojemniki muszą być należycie zamknięte, przechowywane w pozycji stojącej w miejscu niedostępnym dla nieupoważnionych osób.

Maksymalny termin przydatności do użycia to dwa lata w przypadku przechowywania w temperaturze pokojowej. Wyższe temperatury mogą skrócić przydatność do użycia.

## Bezpieczeństwo pracowników

Należy zapewnić stały dostęp wszystkim pracującym przy wytrawianiu do preparatu Avesta First Aid Spray 910. Dostępny jest on w poręcznych 200ml opakowaniach w sprayu, których zawartość zoptymalizowano, aby odkazić niewielkie prysnięcia kwasowe pasty wytrawiającej.

Ubranie ochronne. Użytkownicy powinni nosić kwasoodporne kombinezony, rękawice i buty gumowe. Należy korzystać z okularów ochronnych lub masek zabezpieczających oraz, jeśli istnieje potrzeba z odpowiednich urządzeń chroniących drogi oddechowych (z filtrem chlorkowym).

Inter Stal Centrum Sp. z o.o.  
GRUPA BOHLER - UDDEHOLM  
ul. Owsiana 60 A  
40-780 Katowice  
Tel. + 48 32 77 46 252, Fax. +48 32 77 46 255

Avesta Finishing Chemicals  
Lodgatan 14, SE-211 24 Malmö, Sweden  
Tel: +46 (0)226 821 00, Fax: +46 (0)40 93 94 24  
[www.avestafinishing.com](http://www.avestafinishing.com)

**Avesta**  
Finishing Chemicals