ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ПАСТЫ PT-1 и НЕЙТРАЛИЗАТОРА PN-1



Паста PT-1 предназначена для химической обработки (травления) нержавеющей стали после сварки. Она удаляет цвета побежалости на сварочном шве и околошовной зоне, которые появляются в течение сварки нержавеющей стали. Паста PT-1 - легкое гелеобразное вещество на основе сильных минеральных кислот и соединений фтора, токсична. Особенность геля дает Вам возможность применения его также на вертикальных поверхностях. С каждой банкой пасты для травления необходимо использовать нейтрализатор PN-1.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ: раствор для удаления окалины окисей, образованных при высокой температуре на аустенитных, мартенситных и ферритных сталях наносится на нержавеющую сталь кистью, удаляется тряпкой и водой.

Перед применением препарат следует перемешать пластмассовым или деревянным стержнем либо кратковременно встряхнуть; не использовать металлических предметов. Наносить толстыми слоями кистью для средств, травящих нержавеющую сталь на швы и околошовную зону. Шов должен быть холодным (t не выше 5◦C). После нанесения пасты подождать 10-30 мин. Если материал содержит молибден дольше. Оптимальная температура травления 18-20 ºC. Оставшуюся после травления пасту нейтрализовать при помощи нейтрализатора PN-1.

ВНИМАНИЕ!

1. **23/24/25 – паста оказывает токсичное воздействие на дыхательные пути, кожу во время использования**
2. **34 – вызывает (может быть причиной) ожогов**
3. **1 – хранить взаперти**
4. **7/47/49 – хранить ёмкость герметично закрытой в оригинальной упаковке при температуре ниже 45ºC.**
5. **23 – не вдыхать**
6. **26 – в случае попадания в глаза, глаза промыть большим количеством воды и обратиться за помощью к врачу**
7. **36/37/39 – носить защитную одежду, рукавицы и защиту для глаз.**
8. **46 – в случае попадания вовнутрь, незамедлительно обратиться к врачу.**

Производительность (1 кг): 50-80 п.м.
Метод нанесения: кистью
Упаковка: 1 кг.
НЕ ПОДЛЕЖИТ СЕРТИФИКАЦИИ



Нейтрализатор PN-1 – это паста для нейтрализации сильно кислых, содержащих фтористоводородную кислоту паст для травления нержавеющей стали.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ: Перед употреблением хорошо перемешать. После окончания процесса травления нанести нейтрализирующую пасту кистью на швы и поверхность. Для полной нейтрализации необходимо употребить одинаковое количество нейтрализирующей пасты и пасты для травления. Процесс нейтрализации будет окончен если на обработанной поверхности не наблюдается химической реакции (появления пузырей) – около 5 минут. Затем следует всё сполоснуть холодной водой. Использование кисти из пластмассы для мытья под давлением ускоряет и улучшает процесс смывания. Благодаря реакции нейтрализирующей пасты с кислыми травительными пастами, при правильном употреблении, образуются нейтральные соединения. Воду после полоскания, содержащую продукты реакции и нейтрализирующую пасту можно слить в канализацию, но перед этим необходимо отцедить нерастворившиеся осадки. Подвергать очисным процедурам в соответствии с законодательством.

Производительность (1 кг): 50-80 п. м.
Метод нанесения: кистью
Упаковка:1 кг
НЕ ПОДЛЕЖИТ СЕРТИФИКАЦИИ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ПАСТЫ АНТИПРИГАРНОЙ PO300



Применяется как защитное средство при сварке в среде защитных газов. Не допускает осаждения горючих брызг на сопле горелки, а также на сварочных инструментах. Рекомендуемый производителями сварочных полуавтоматов для ежедневной консервации оборудования.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ: Разогретое сопло горелки погрузить в пасту на несколько миллиметров. После извлечения сопло держать горелку соплом вниз, чтобы избежать закупоривания сопла, наконечника застывающей пастой. Действия повторять в зависимости от интенсивности сварочных работ.

- форма: паста

- упаковка: 300 гр.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
СПРЭЯ ЗАЩИТНОГО СВАРОЧНОГО AAN. 400мл



Препарат изготовлен на основе растительных масел, запах нейтральный, нетоксичен, без силиконов и растворителей, не усложняет лакокрасочных и покрасочных работ, эффективен даже в небольшом количестве, без водяных компонентов, экологически безопасен, без фторо-углеродных соединений.

- антиадгезионное средство, используемое в качестве предохранительно-разделительного средства в процессах электрической сварки и среде защитных газов.

- облегчает удаление образующихся в процессе сварки горючих осколков и загрязнений с поверхностей свариваемых металлов, сварочного инструмента, сопел горелки.

- облегчает удаление и предупреждает образование нагара на поверхности сопел горелки, существенным образом повышает её коэффициент полезного действия и продлевает срок её работоспособности.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ: Распылить на поверхность защищаемого изделия. Действия повторять в зависимости от интенсивности сварочных работ.

Ёмкость находится под давление. Избегать солнца, не подвергать температуре выше 50ºC. Не делать отверстия (не дырявить) и не сжигать ёмкомть, даже после окончательного использования аэрозоля. Применять в помещениях хорошо проветриваемых. Распылять в положении ёмкости клапаном вверх. Продукт предназначен для промышленного применения.

ВНИМАНИЕ!

S2 – вреден для здоровья

S23 – не вдыхать

S24/25 – избегать попадания аэрозоля в глаза и на кожу.

S36/37 – действует раздражительно на глаза и дыхательные пути

Срок годности 36 месяцев

Дата изготовления указана на дне баллончика.

- форма: аэрозоль

- упаковка: 400 мл

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ЖИДКОСТИ ПРОТИВ НАЛИПАНИЯ БРЫЗГ PPW, 5л

Жидкость без содержания силикона защищает сваренные поверхности и элементы горелки в процессе сварки MIG/MAG. Способ нанесения пульверизатором или щеткой.

-антиадгезионное средство жидкое, защищает поверхность сварочных элементов против прикипания осколков;

- можно применять для защиты горелки методом MIG/MAG;

- негорючая;

- безсиликонный;

- жидкость;

- упаковка: 5л