

Genox® 716

Decapante en gel sprayable para Aceros Inoxidables austeníticos y martensíticos.

GENOX® 716 se utiliza para el decapado de soldaduras en aceros inoxidables y aleaciones específicas, en cualquier posición y a temperatura ambiente. El fundamento principal para la utilización de Genox® 716 Decapante 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

- Genox® 716 Decapante 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 rociado en spray de bomba, pincel o espátulas cubriendo entre 5 y 6 m² por kilo.
- Puede ser utilizado también con temperaturas hasta 50° post-soldadura.
- Es aplicable a todo tipo de soldaduras y adecuado para la posición de las mismas. 2G 3G 4G y 5G
- No presenta peligros por inflamabilidad o explosión.
- Es una solución homogénea, no se separa y no necesita mezclarse. Se adhiere en las superficies verticales sin chorrear

Modo de uso

Aplicar Genox® 716 Decapante con bomba de diafragma apta para ácidos con lanza adecuada en spray de abanico a toda superficie distinta a la horizontal. 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:

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)

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.

Precauciones

NUNCA APLICAR GENOX® 716 DECAPANTE POR ASPERSIÓN Y/O FLUJO COMBINADO DE AIRE. 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 los 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 GENOX® 130 para la ayuda del proceso de enjuague.

PRODUCTO DE USO EXCLUSIVO INDUSTRIAL

Validez del producto: 12 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® PICKLING PASTE
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® 722 - Spray pasivante
GENOX® 130 - Pasta neutralizante
NEUTRALIZANTE E
NEUTRALIZANTE 167

Esquema del proceso



Trytech®

Tel/ Fax:(+54-11) 4298-6361
tecnic@trytech.com.ar
www.trytech.com.ar