

PRODUKTDATABLAD

TACAB NOXfria betbad

Beskrivning

Betbaden som används idag är hälsofarliga och avger farliga gaser. Användningen kräver alltså mycket strikta direktiv för ventilation, skyddsutrustning mm. TACAB NOXfria betad är ett patenterat miljöanpassat betbad för rostfritt stål som drastiskt minskar riskerna vid användning då inga giftiga gaser utvecklas under betningen. Den användbara livslängden för ett noxfritt betbad är betydligt längre än för ett bad innehållande salpetersyra och fluorvätesyra. Ett NOXfritt betbad kan efter det är förbrukat återstartas flera gånger genom en rekonditioneringsprocess.

Betbadet används för samtidig betning av svetsfogar och fria ytor på större svetsade rostfria konstruktioner. Efter betning och riklig högtryckstvättning med färskvatten med lågt kloridnehåll återställs materialet (passivitetskiktet återställs).



FYSISKA OCH KEMISKA EGENSKAPER

Utseende: Svag rosafärgad vätska
 Lukt: Svag stickande lukt
 PH Värde: <1,5 (10 g/l)
 Koncentration: Svavelsyra: 10-15%, Fosforsyra: 10-15%,
 Fluorvätesyra: <2.5%

EGENSKAPER

Tar effektivt bort svetsoxider, missfärgningar och ytrost.

FÖRDELAR

- Återställer det rostfria stålets ursprungliga motståndskraft mot korrosion.
- Ger en blank yta ren från oxider och missfärgningar.
- Effektiv och ekonomisk.
- Miljövänligare produkt.
- Ger överlägsen arbetsmiljö.
- Större volymer kan efter att det är förbrukat återställas flera gånger.

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

- Används för att ta bort fläckar och rost.
- Används för att avlägsna svetsoxider.
- Används för att återställa passivitetslagret (återställer materialets ursprungliga rostfria egenskaper).

PRODUKTDATABLAD

INSTRUKTION

1. Tag bort så mycket slagg och oxid som möjligt. Vi rekommenderar en stålborste i rostfritt stål. Det är betydligt lättare när svetsen fortfarande är varm och svetsoxiden inte är så hård. Tvätta vid behov bort smuts, olja, fett och färg som kan försvåra betningsprocessen.
2. Låt svetsen svalna till rumstemperatur (eller högst 40°C).
3. Betbadet bör hålla en temperatur på 20-25°C för att undvika förlängda betningstider. För bästa prestanda använd cirkulation i badet. Cirkulationen skapas bäst med en omrörare (propeller). Cirkulation kan också skapas med tryckluft. Cirkulation ger bättre betningsresultat och kortare betningstider.
4. Se till att detaljerna som skall betas inte ligger ihop. Större ytor som ligger mot varandra kan orsaka missfärgningar och snabb förbrukning av betbadet.
5. Sänk ner detaljen/detaljerna i betbadet med en travers eller liknande anordning. Vänta sedan tills betningsprocessen är klar. Anpassa betningstiden efter dina krav (badets temperatur och kondition samt material och svetsmetod).
Rekommenderade betningstider:
Rostfritt stål: 45-90 minuter, syrafast stål: 60-120 minuter, Duplex: >120 minuter
6. Låt betvätskan rinna av detaljerna när komponenter tas upp. Detta minimerar spill.
7. Var noga med att förhindra att detaljerna torkar innan komponenterna spolats rena (högröckstvätta snarast möjligt).
8. Spola noggrant (högröckstvätta med dricksvatten med låg kloridhalt, helst under 50 ppm). Det är mycket viktigt att inga syrarester finns kvar efter betningen. Kvarvarande syrarester kan ge upphov till korrosion på detaljerna
9. Låt den betade detaljen lufttorka i skyddad inomhusmiljö i minst 3-4 timmar helst längre över natten.
Notera att det tar 1-2 dagar innan passivitetskiktet uppnår full skiktjocklek och sammansättning.

Badet kan med fördel förses med ett öppningsbart lock (locket ska vara på så mycket det går). Ett lock förhindrar effektivt avdunstning, minskar behovet av underhåll och sparar energi om badet behöver uppvärmning.

HÅLLBARHET

Hållbarheten för oöppnade TACAB-betningsprodukter är 3 år. 1 år för öppnad förpackning.

TRANSPORTINFORMATION

Farligt gods: UN 2922,
Officiellt UN-fraktnamn: Frätande vätska, giftig, n.o.s. (fluorvätesyra, salpetersyra)
Transportfaroklass(er): 8(6.1), Förpackningsgrupp: II

SÄKERHETSÅTGÄRDER/PERSONLIG SÄKERHET

Helskyddsmask måste användas då produkten är klassificerad som giftig. Skyddsmasken måste vara försedd med ett typ ABE andningsfilter och ett P3-partikelfilter. Betningsprodukter kan orsaka allvarliga brännskador vid hudkontakt. Detta undviks genom att använda syrafasta overaller, handskar och stövlar. För mer information se produktens säkerhetsdatablad.

Vi rekommenderar att hexafluorine (första hjälpen-produkt) bör finnas på arbetsplatsen.

FÖRPACKNING OCH LAGRING

Noxfritt betbad säljs i förpackningar om 25, 200 och 1000 liter. Alla TACAB betningsprodukter bör förvaras inomhus i rumstemperatur. De ska hållas stående och stängda. Förvaring bör ske i ett begränsat område och oåtkomligt för obehöriga.

AVFALLSHANTERING

Avfall och rester av denna produkt (inklusive neutraliserade rester när de innehåller tungmetaller) och förorenade förpackningar måste tas om hand som farligt avfall. Rester får inte släppas ut i avlopp eller vattendrag eller till miljön (för mer information se produktens säkerhetsdatablad). Kontakta lokala myndigheter för information om avfallshantering.

ÖVRIG VIKTIG INFORMATION

Viktigt att tänka på vid mekanisk bearbetning och transport:

Tänk på att all mekanisk bearbetning kan skada det passiva skiktet i det rostfria stålet. Skydda de rostfria detaljerna väl under alla typer av vägtransporter. Klorider och andra föroreningar kan under transport orsaka korrosionsangrepp. Detta är särskilt viktigt om transporter sker innan 24 timmar har gått.

Viktig information om passivering (passivt lager):

Efter betningsprocessen och högröcksvattenrening kommer metallen spontant att reagera med luftens syre.

Denna kemiska reaktion startar på ytan av metallen, som kommer att täckas av ett lager av oxid efter en relativt kort period.

Oxidskiktet kommer då att fungera som en slags skyddande barriär mellan luften och metallen. Den bildade oxiden är mycket viktig för metallens fortsatta korrosionskänslighet. Detta skikt kallas även passiveringsskiktet.

Låt alltid den inlagda detaljen lufttorka i en skyddad miljö i minst 3 timmar (helst längre över natten).

Det passiva lagret når sin fulla tjocklek efter ca. 2 dagar.

Förvara därför de rostfria delarna för att torka på lämplig plats inomhus. Om traditionella betningsprodukter innehållande salpetersyra också används inom samma område, överväg om möjligt att använda annan plats då noxgaser/ångor från traditionella betningsprodukter är korrosiva och kan ha en negativ effekt på passiveringsprocessen.