

GSM Edelstahl – Flächenreiniger “P“

zum Reinigen von Edelstahloberflächen und Buntmetallen

Anwendungsbereich: **Edelstahl- und Buntmetalloberflächen mit organischen Verschmutzungen, Flugrost etc.**

Gebindegröße: **20 kg, 200 kg, 1000 kg**

Anwendung / Verarbeitung

Der Flächenreiniger wird im Sprüh- oder Tauchverfahren auf die Metalloberfläche aufgebracht.

Nach einer Einwirkzeit von ca. 30 bis 60 Minuten bei Edelstahl, und 10 bis 30 Minuten bei Buntmetallen kann der Reiniger mit Wasserhochdruck entfernt werden.

Es entsteht eine helle metallisch eine Oberfläche.

Leichter Flugrostbefall kann ebenfalls entfernt werden.

Das anfallende Abwasser muß einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt werden.

Gefahren- und Sicherheitshinweise sind den DIN – Sicherheitsdatenbättern zu entnehmen.

Schweiss- & Industrietechnik



Franz Pignitter

A-8573 Kainach, Hadergasse 3
Tel.: 03148/74 06
Fax: 03148/231 34
Handy: 0664/51 39 482
E-Mail: sit.pignitter@gmx.at

Edelstahl Beizpaste

Anwendungsbereich: Schweißnähte

Die Pastenbeizung mit **GSM Edelstahl Beizpaste** ist die einfachste Art der Beizung, die meistens für Schweißnähte oder andere kleinflächige Bereiche eingesetzt wird.

Häufige Anwendungsbereiche findet man im Rohrleitungsbau und unter Baustellenbedingungen.

Die Beizpaste wird gut durchgerührt, und mittels eines säurefesten Beizpinsels aufgetragen.

Nach der Einwirkzeit (30 bis 90 min.) wird der Beizbereich mit Wasser und Schwamm bzw. mit Wasserhochdruck gereinigt.

Selbst starke Verzunderungen, Anlauffarben und Fremdrost werden mühelos entfernt.

Schweißschlackenreste sind vor der Beizung zu entfernen.

Verbrauch: 1 kg Beizpaste reicht für ca. 80 bis 150 m Schweißnaht

Das anfallende Abwasser muss einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt werden.

Ausführung: Edelstahl Beizpaste standard
 Edelstahl Beizpaste extra
 Edelstahl Beizpaste extra spezial

Darreichungsform: 2 kg-Dose im 6 Dosen-Karton
 12 kg-Weithals-Kanister

Schweis-&Industrietechnik

Franz Pignitter



A-8573 Kainach, Hadergasse 3
Tel.: 03148/74 06
Fax: 03148/231 34
Handy: 0664/51 39 482
E-Mail: sit.pignitter@gmx.at

GSM Edelstahl – Beizgel

zum Behandeln von Flächen im Sprühverfahren mittels Sprübeizgerät

Anwendungsbereich: **Edelstahlbauteile auch in Kombination mit Stahlteilen unter Einhaltung besonderer Bearbeitungshinweise
ggf. Bearbeitung unter Baustellenbedingungen**

Gebindegröße: **20 kg, 200 kg, 1000 kg**

Anwendung / Verarbeitung

Beim Sprühbeizen bringt man eine definierte Schichtdicke von GSM Edelstahl-Beizgel mit einem speziellen Sprübeizgerät auf die Werkstückoberfläche auf.

Die qualitätsbestimmenden Parameter sind dabei: Düsendruck, Sprühdruk, Konsistenz und letztlich Menge des Sprübeizmittels.

Das Produkt muß vor Gebrauch gut geschüttelt bzw. gerührt werden.

Die Einwirkzeit ist abhängig von Werkstoffqualität und Umgebungstemperatur.
(0,5 bis 2 Std.)

Nach entsprechender Einwirkzeit wird das Beizgel mit Wasserhochdruck entfernt.

Vorteile dieses Verfahrens liegen darin, daß auch Bauteile gebeizt werden können, die aufgrund ihrer Größe nicht in Tauchbecken untergebracht werden können.

Bauteile mit kombinierten Werkstoffen (Stahl und Edelstahl) können ebenfalls, unter Einhaltung bestimmter Bedingungen, im Sprübeizverfahren bearbeitet werden.

Verbrauch: 2 bis 4 m² pro Kg Beizgel

**Das anfallende Spülwasser wird aufgefangen und muß einer fachgerechten Entsorgung zugeführt werden.
In jedem Fall müssen geeignete, gesicherte und zugelassene Bearbeitungsflächen bzw. Räume zur Verfügung stehen.**

**Bei der Verarbeitung dieser Produkte sind die Bestimmungen des Arbeitsschutzes zu beachten.
Hierzu gehört in jedem Fall das Tragen von Atemschutz und Säureschutzkleidung.**

Schweiss- & Industrietechnik



Franz Pignitter
A-8573 Kainach, Hadergasse 3
Tel.: 03148/74 06
Fax: 03148/231 34
Handy: 0664/51 39 482
E-Mail: sit.pignitter@gmx.at

GSM Edelstahl – Beizbadkonzentrat

zum Behandeln von Edelstahlbauteilen im Tauch- Berieselungs- und Umwälzverfahren

Anwendungsbereich: **Komplette Edelstahlbauteile, große Flächen**

Gebindegröße: **20 kg, 200 kg, 1000 kg in verschiedenen Konzentrationen**

Anwendung / Verarbeitung

Schweiss- & Industrietechnik

Franz Pignitter



A-8573 Kainach, Hadergasse 3
Tel.: 03148/74 06
Fax: 03148/231 34
Handy: 0664/51 39 482
E-Mail: sit.pignitter@gmx.at

Das Tauchbeizen in **GSM Badbeize** ist das wirtschaftlichste Verfahren.

In zugelassenen Behältern wird mit **GSM Beizbadkonzentrat** eine Beizlösung angesetzt.

Das Mischungsverhältnis zwischen dem Konzentrat und Wasser liegt in der Regel bei 1:1.

Die Bauteile werden im Beizbad abgetaucht.

Dabei dürfen keine Hohlräume vorhanden sein in die Säure eindringt, und nicht wieder ausgespült werden kann.

Die Verweilzeit richtet sich nach dem zu bearbeitenden Werkstoff, der Temperatur und Konzentration des Bades.

Es können nur Bauteile getaucht werden, die zu 100% aus Edelstahl gefertigt sind.

Nach dem Beizvorgang werden die Bauteile aus dem Bad entnommen.

Nach dem Abtropfen erfolgt die Spülung mit Wasserhochdruck.

Die Zusammensetzung des Beizbades ist fortlaufend zu überprüfen.

Die Pflege und Badüberwachung, verbunden mit einer maßgeschneiderten Auffrischung des Bades gewährleistet konstant gute Beizergebnisse.

Das anfallende Spülwasser wird aufgefangen und muß einer fachgerechten Entsorgung zugeführt werden.

Gefahren – und Sicherheitshinweise sind den DIN- Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

