

Descripción

La resistencia a la corrosión y el ciclo de vida de las superficies de acero inoxidable son dependientes de un minucioso y profesional tratamiento de la superficie. Un buen proceso de pasivado elimina los problemas de corrosión al restaurar la capa de óxido de cromo (capa pasiva) en la superficie.

WS 3634 G Spray es un gel pasivante que restaura la capa pasiva de una forma rápida y homogénea en todas las superficies de aceros inoxidable y sus aleaciones. Su fórmula no contiene ácido nítrico, lo que la hace que sea un producto no peligroso para el operario. Es altamente eficaz ya que recupera al 100% la resistencia superficial a la corrosión.

Características

- No contiene “ácido nítrico”.
- Restaura de una forma rápida la capa pasiva.
- Restaura la resistencia a la corrosión.
- Elimina las contaminaciones metálicas ferríticas.
- Adecuado para el tratamiento posterior al decapado.
- No ataca el acabado original del acero inoxidable.
- Aumenta la vida del acero inoxidable si se aplica regularmente.
- No es peligroso para el operario.
- No es peligroso para el transporte.

Aplicaciones

- Pasivado después del proceso de decapado o pulido.
- Pasivado por pulverización de piezas de grandes dimensiones como depósitos y estructuras.
- Pasivado de superficies y cordones de soldadura MIG-MAG, TIC y MMA.
- Apto para el pasivado de aceros inoxidables austeníticos y ferríticos, aceros inoxidables estabilizados y no estabilizados, níquel y sus aleaciones.

Modo de empleo

➤ **Seguridad:**

Consultar la ficha de seguridad del producto.

➤ **EPIs:**

Consultar la Sección 8: Controles de Exposición/Protección Individual de la ficha de seguridad del producto para ver los EPIs a utilizar.

➤ **Lugar de Trabajo:**

Debe haber una estación para el lavado de ojos y que sea fácilmente accesible.

Debe ser una zona ventilada.

En lugares cerrados la ventilación es esencial y se debe de disponer de un extractor de aire cuando se trabaja en zonas confinadas.

Debe haber un sistema de recogida de las aguas residuales para su posterior gestión.

➤ **Procesos Previos:**

Las áreas donde no se deba o pueda aplicar el producto, deberán ser selladas o protegidas mediante un material plástico.

La temperatura de la pieza de trabajo no debe de estar por encima de los 35°C.

La pieza no debe estar expuesta directamente a la luz solar durante el proceso, para evitar posibles manchas en la superficie.

Se recomienda realizar un ensayo en una superficie con las mismas características que la pieza a tratar para comprobar los resultados.

➤ **Preparación del Producto:**

El producto está preparado para aplicar al uso, sin diluciones.

El producto se ha de agitar antes de su aplicación en el envase original o bien si se va a realizar un trasvase a otro tipo de envase.

El producto se puede aplicar mediante la bomba manual **WS 9402 Manual Pulver** o bien mediante la bomba neumática **WS 9403 Pneumatic Pulver**.

➤ **Aplicación:**

1. Limpieza

Las superficies deben estar limpias y libres de grasa, adhesivos, pintura, partículas ferríticas... (se recomienda usar **WS 3616 G Desengrasante & Desoxidante** para esta aplicación).

2. Enjuagado

Aclarar con abundante agua y asegurarse que no queden residuos ácidos en la superficie.

Debe darse especial atención a las grietas y secciones huecas.

3. Pasivado

Las piezas no pueden superar los 35°C. Agitar el envase de forma enérgica para homogenizar el producto. Aplicar el **WS 3634 G Spray** sobre la superficie mediante el equipo de pulverización resistente a ácidos. El producto es tixotrópico y puede aplicarse en superficies verticales sin temor a que descuelgue.

El tiempo necesario de reacción depende de la temperatura ambiente y del tipo de soldadura, pudiendo variar entre 90 minutos y 12 horas:

Ambiente de Exposición	Tiempo de Aplicación
Corrosión Normal	90 min
Corrosión Fuerte	4 h
Corrosión Muy Fuerte	12 h

Al aumentar el tiempo y el nivel de pasivación la pieza estará preparada para unas condiciones más adversas que con un tiempo de pasivado inferior. Estos tiempos de reacción variaran dependiendo del tipo de acero empleado y la temperatura, por eso se recomienda realizar un test previo.

4. Enjuagado

Aclarar con abundante agua y asegurarse que no queden residuos ácidos en la superficie.

Debe darse especial atención a las grietas y secciones huecas.

El agua resultante del enjuague será ácida y deberá ser tratada dentro de los límites que requieran las autoridades locales.

5. Enjuagado Final

Se recomienda realizar un enjuagado final con agua desionizada, para evitar manchas de cal y oxidación por el cloro en el agua de red.

➤ Gestión de Residuos:

El agua residual procedente del proceso es fuertemente ácida y contiene iones metálicos disueltos. La concentración de los iones de metales normalmente está por debajo de los valores del límite legal. Se puede realizar un tratamiento de neutralización de pH para su posterior entrega a un gestor de residuos. Los residuos de **WS 3634 G Spray** deben ser tratados como residuos peligrosos de acuerdo con los requisitos legales.

➤ Almacenamiento:

Almacenar según la legislación local. Observar las indicaciones de la etiqueta. Almacenar los envases entre 5 y 25°C, en un lugar seco y bien ventilado, lejos de fuentes de calor y de la luz solar directa. Mantener lejos de puntos de ignición. Mantener lejos de agentes oxidantes y de materiales fuertemente ácidos o alcalinos. No fumar. Evitar la entrada a personas no autorizadas. Una vez abiertos los envases, han de volverse a cerrar cuidadosamente y colocarlos verticalmente para evitar derrames.



Certificaciones/Especificaciones

- Cumple con la norma ASTM A967 para la pasivación de aceros inoxidables.
- El rendimiento es entre 0,15 y 0,20 Kg/m².

Datos Técnicos

Propiedad	Especificación/Método	Valor
Referencia	- - - - -	WS 3634 G Spray
Aspecto	- - - - -	Gel
Color	- - - - -	Amarillento
Densidad a 20°C	- - - - -	No aplicable
pH al 100%	- - - - -	2,3
Tensión superficial a 20°C	- - - - -	No aplicable
Temperatura mínima	- - - - -	5°C
Temperatura máxima	- - - - -	35°C
Punto de congelación	- - - - -	No aplicable
Punto de inflamación	- - - - -	>60°C



Whale Spray S.L.

P.I. Ametlla Park.
L'Ametlla del Vallès.
08480 · Barcelona, Spain.
T. : +34 93 882 77 12
whalespray@whalespray.com

Todos los datos contenidos en este documento están basados en la experiencia y en las pruebas de laboratorio. La amplia gama de equipos y condiciones ambientales, así como los factores humanos imprevistos pueden influenciar de forma más o menos apreciable en los resultados de la aplicación. Por este motivo le aconsejamos compruebe la compatibilidad del producto antes de su utilización. Esta información está basada en experiencias fiables, pero es meramente indicativa.