

# Avesta 130 BlueOne™ Pickling Paste

## Calidad superior, respeta al medio ambiente

### Resultados que perduran con Avesta 130 BlueOne

Cuanto más limpia y suave sea la superficie del acero, mayor es su resistencia a la corrosión. El decapado químico con **Avesta 130 BlueOne** elimina, sin arañar, las zonas con una resistencia inferior a la corrosión, y les devuelve su resistencia innata. Este no es el caso de los tratamientos superficiales mecánicos, como puede ser el esmerilado, el cepillado y el granallado. La pasta decapante, penetra más en zonas donde no es posible limpiar con otros métodos (intersticios y cavidades), haciendo al material más resistente a la corrosión.

#### Mayor resistencia a la corrosión, menor impacto medioambiental

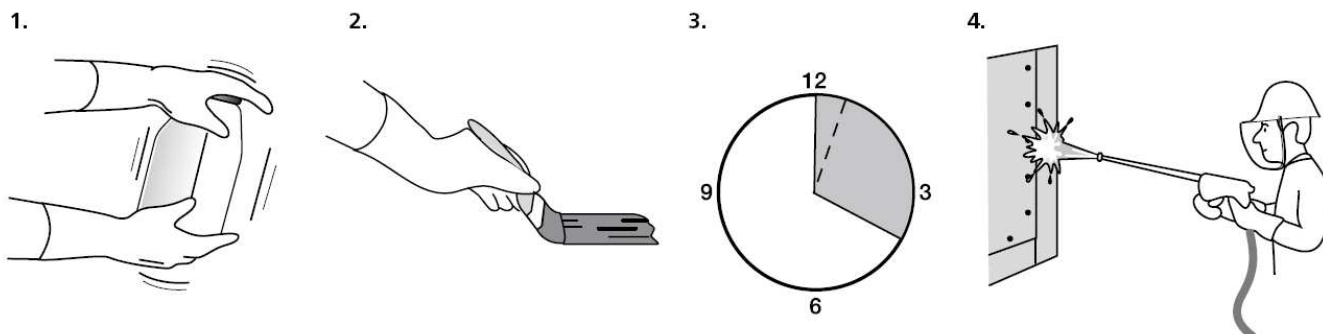
- Previene la corrosión de zonas restauradas. Un ejemplo son las soldaduras donde se ha eliminado el óxido, las zonas donde ha tenido lugar una pérdida de cromo y otros defectos.
- Da lugar a superficies limpias y con una menor decoloración que las pastas de decapado clásicas.
- Mejor resultados con un menor consumo. La pasta es fácil de aplicar y de distinguir durante su uso.
- Los humos de NOx se reducen hasta un 70%. Esta menor emisión reduce el impacto medioambiental negativo, con lo que satisface la directiva Europea BAT (Best available techniques).

#### Aplicaciones

- Aceros de grado EN 1.4301/ASTM 304 y EN 1.4436/ASTM 316.
- Decapado en rango de Temperatura 10-30°C.
- El Avesta Cleaner 401 se puede emplear para limpiar la superficie previamente al decapado.
- El producto Avesta 140 RedOne se recomienda para aplicaciones más exigentes.



## Instrucciones de uso



1. Agitar la pasta antes de utilizar.
2. Aplicar la pasta con un cepillo resistente a ácidos.
3. El tiempo típico de aplicación para los aceros inoxidables tipo 304/316 es de 90min a 10°C, 45min a 20°C y 20min a 30°C. Estos tiempos de aplicación son experimentales. El tiempo de aplicación puede variar en función del tipo de acero, acabado superficial y del proceso de soldeo.
4. Eliminar los residuos de decapante mediante agua a presión o con un cepillo para acero inoxidable seguido de agua. El agua residual obtenida se debe tratar previa eliminación.

### Neutralización y eliminación

Las aguas residuales del proceso de decapado contienen ácidos que deben tratarse con el producto Avesta Neutralising Agent 502 o con sosa cáustica hasta un pH entre 7-10 previa a su eliminación.

El agente neutralizante precipita los metales pesados y los restos obtenidos deben tratarse según la legislación local.

### Envase

El **Avesta BlueOne 130 Pickling paste** se suministra en envases de Polietileno de 2.4Kg y 19Kg. Estos tienen la homologación UN para productos peligrosos.

### Otra información

Para más información, por favor visiten nuestra página web [www.avestafinishing.com](http://www.avestafinishing.com) en la que están las hojas de seguridad de los productos y más información de interés.

### Almacenamiento

El **Avesta 130 BlueOne™ Pickling paste** debe almacenarse en un local cubierto y a temperatura ambiente. Los recipientes deben mantenerse cerrados, en posición vertical y con acceso restringido a personal no autorizado.

Los productos son perecederos y no se deberían almacenar más tiempo del necesario. Estos tienen un periodo de caducidad de 2 años si son almacenados a temperatura ambiente. Exposiciones a temperaturas superiores puede reducir la fecha de caducidad.

### Medidas de seguridad

Emplear ropa de seguridad adecuada resistente a ácidos, guantes y botas. Se deben emplear mascarillas y protectores faciales y, si es necesario, utilizar máscaras.



#### Grupo Böhler Soldadura Esp. S.A.

Pol.Ind.Can Jardí  
C/ Schumann,15  
08191 Rubí, Barcelona  
Telf.93.588.69.07  
Fax.93.588.71.37  
[www.bohlerweldinggroup.es](http://www.bohlerweldinggroup.es)



**Avesta**  
Finishing Chemicals