



Wichtige Information zur Reinigung von Edelstahlschweißnähten und deren Passivierung:

Beim Schweißen, Bohren, Schleifen oder Schneiden (auch beim Glaskugelstrahlen) wird die Schutzschicht des Edelstahles (Chromoxidschicht) zerstört!

Schweißnähte müssen von Anlauffarben, Zunder und Fremdoxide gereinigt werden, z. B. durch wässrige Mineralsäuren, dem sog. Elektrolyten, in Verbindung mit aufeinander abgestimmte Spannungs- und Stromverhältnisse, um giftige Dämpfe zu vermeiden.

Anschließend werden die bearbeiteten Stellen gründlich mit klarem Wasser gereinigt. Wenn möglich mit Folie abdecken um Luftverschmutzung zu vermeiden.

Nach ca. 10-12 Tagen bildet sich durch Reaktion mit dem Sauerstoff der Luft selbständig eine Schutzschicht (Chromoxidschicht) auf natürliche Weise, die den Edelstahl vor Korrosion schützt.

Jetzt können Pflegeöle oder Sprays und sonstige den Edelstahl verschönerte Mittel aufgebracht werden.

Die gleichen Bedingungen gelten auch für Beizpasten und Sprühbeizen.

Sollte nicht nach den oben angeführten Punkten verfahren werden, drohen Langzeitschäden. (Durchrosten und Korrosion der bearbeiteten Stellen)

Alle Angaben der Hersteller zur gleichzeitigen Passivierung beim Reinigen „sofort oder augenblicklich“ sind fachlich unrichtig, irreführend und gefährlich!

Die Benutzer von Beizgeräten sollten darüber aufgeklärt werden!

Muss aus zwingenden Gründen sofort eine Passivierung erfolgen, kann mit unserem P 100 innerhalb 10 Minuten eine Chromoxidschicht mit einer Härte von 8,2 erreicht werden. (Diamanthärte 10)

P 100 in 500 ml, 1 Liter, 5 Liter lieferbar.