



Hoja de Técnica

THYTAN TS (Gel)

La resistencia a la corrosión del acero inoxidable la garantiza una fina capa transparente y muy densa de óxido de los componentes de la aleación. Una alteración de esta película protectora, como es en el caso de soldaduras, tratamiento térmico, trabajo mecánico o exposición en un medio ambiente muy agresivo, puede causar una corrosión parcial. Con THYTAN TS logramos pasivar y decapar con un solo producto y en una sola operación, cordones de soldadura y superficies de acero inoxidable resistentes a la corrosión, calor y ácido en aceros como 304, 304L, 316, 316L, 316Ti. Este procedimiento le otorga al material una extrema resistencia a la corrosión, devolviendo al acero sus características iniciales restaurando y conservando una superficie limpia y libre de impurezas, lo que se traduce a largo plazo en un importante ahorro protegiendo sus instalaciones y alargando la vida útil del acero inoxidable.

Características del producto

Como el producto no contiene cloruros ni ácido clorhídrico, no existe el peligro de "over pickling" ni tampoco la posibilidad de corrosión intercrystalina sobre el acero austenítico (aCr-Ni). Su óptima difusión, aún en caso de aplicación desigual, lleva a una buena distribución. Esto asegura un efecto de pasivación constante, aún fuera de la zona influenciada por el calor. El efecto de pasivación sobre la superficie metálica es inmediato a través de la formación de una capa de óxido de cromo. Debido a su alto rendimiento, entre otros, se origina un ahorro importante tanto en lo relacionado a la mano de obra como también en la relación precio/producto.

Descripción del producto

- Elimina fácilmente el color del temple, manchas y todas las capas de óxido y corrosión adheridas a la superficie (Pitting)
- El resultado es una superficie limpia y pasivada.
- Su aplicación hace innecesario cualquier tratamiento mecánico posterior.
- Aplicar a temperatura ambiente (18 - 22°C).
- Sus efectos son rápidos, fácil aplicación y economía en su uso.
- Se puede aplicar por el periodo de tiempo deseado hasta lograr los efectos necesarios, sin ningún peligro de dañar la superficie.
- Almacenamiento: 0° C - +35° C
- Cumple con las normas ASTM A 380 , KWU - AVS 8.1 B/000.

Aplicación del producto

- Revolver o agitar muy bien antes de usar.
- Remover toda escoria de soldadura antes de aplicar la pasta.
- Aplicar la pasta con brocha sobre una superficie seca y temperatura ambiente.
- Evitar la exposición y aplicación a los rayos solares directos u otra influencia de calor.
- El periodo de contacto aproximado es de 30-120 minutos dependiendo del grado de corrosión o manchas en la superficie. Un periodo de contacto prolongado no daña el metal a tratar.
- Enjuagar la superficie con bastante agua después del tratamiento, en lo posible desmineralizada o equivalente.
- En caso de corrosión o manchas difíciles use algún procedimiento mecánico al momento de enjuagar con escobilla de acero inoxidable o esponja especial para acero inoxidable.
- Mantenga el envase siempre cerrado.

Riesgos y precauciones

Riesgos de envenenamiento por ingestión o inhalación. Tragar o tomar contacto con la piel causa serias heridas (quemaduras). Contiene ácido fluorhídrico y nítrico.

Mantener el envase cerrado y lejos de alimentos. Evitar el contacto con la piel, ropa y ojos. En caso contrario enjuagar con abundante agua y si es necesario, visitar un doctor. Evitar inhalar gases, usar anteojos protectores, ropa adecuada y guantes impermeables. Si es necesario neutralizar el suelo con cal y abundante agua, lavar las manos después de su uso.

Rheintek Chile Limitada

Perez Valenzuela 1098 of. 83 – Providencia – Santiago - Chile

TEL: (56-2) 264 0754 - FAX: (56-2) 2642439

www.rheintek.cl – serviciocliente@rheintek.cl