

## Ficha de Datos Técnicos

### WS 3610 G

Familia: 1  
Código producto: 3610G00

Fecha Creación: 02/11/2010  
Fecha Revisión: 07/01/2011  
Página: 1 de 2

#### Descripción

La pasta decapante WS 3610 G elimina el ennegrecimiento del cordón de soldadura y de las zonas afectadas por el calor del arco eléctrico, así como las manchas de óxidos, en aceros especiales, níquel y sus aleaciones, y aleaciones de cupro-níquel.

Las principales ventajas son su gran rapidez de acción, fácil aplicación y excelente adhesión al material base. Además no existe peligro de picado debido a la ausencia de compuestos de cloro y la superficie queda pasivada. No contiene ácido clorhídrico ni cloruros y cumple con las normas AVSD 8.1 B/000 según KWV

#### Forma de aplicación

- Conviene agitar el bote antes de abrirlo.
- Las piezas a tratar deben enfriarse a temperatura ambiente y deben limpiarse los restos de escorias de la soldadura.
- Aplicar la pasta decapante mediante un pincel o utensilio resistente a los ácidos, extendiéndola en una capa uniforme.
- El bote debe taparse nada más terminar, guardándolo en un sitio fresco y bien aireado.
- El tiempo necesario de reacción depende de la temperatura ambiente y del tipo de soldadura empleada:

Aceros especiales	16-60 minutos.
Aceros inoxidables tipo 316	30-120 minutos.
Níquel y aleaciones de níquel, cupro-níquel	5-20 minutos.

Para otros materiales no ferrosos o aceros inoxidables complejos, el tiempo de reacción se establecerá mediante pruebas sucesivas.

Después del tratamiento, limpiar la pieza con agua, usando un cepillo natural, de plástico o metal especial o bien mediante un equipo de lavado con agua a alta presión.

#### Precaución

WS 3610 G desprende una pequeña cantidad de gases ácidos y corrosivos, por lo cual el lugar de trabajo debe estar bien aireado y el envase debe protegerse de la acción del sol y el calor.

Durante la acción de decapado deben utilizarse guantes y zapatos de goma, gafas protectoras y ropa adecuada, para evitar el contacto con la piel y los ojos.

En caso de contacto o accidentes, lavar con abundante agua.

## Ficha de Datos Técnicos

### WS 3610 G

Familia: 1  
Código producto: 3610G00

Fecha Creación: 02/11/2010

Fecha Revisión: 07/01/2011

Página: 2 de 2

#### Datos técnicos

- WS 3610 G contiene ácido fluorhídrico.
- Rendimiento: 1 kg. de pasta es suficiente para el decapado de aprox. 50 a 150 m. De cordón de soldadura.
- La acción de la pasta decapante puede ser neutralizada con la cal.

FORMATOS  
Granel