

EverTec ETR 300 Zmywacz rdzy, podkład

Bardzo szybko działający i skuteczny środek do usuwania rdzy

Zastosowanie:

- Do usuwania rdzy
- Stosowany jako wstępna obróbka ochronna żelaza i stali przed malowaniem
- Do usuwania nalotu z mosiądzu, miedzi, stali, aluminium, chromu i stali nierdzewnej
- Usuwanie rdzawych plam z powierzchni malowanych, emalii szklistych, porcelany, lastriko, płytek ceramicznych, szkła i drewna
- Do wytrawiania powierzchni żelaznych i stalowych po naprawach spawalniczych
- Do usuwania rdzy popiołowej z przewodów ładunkowych i zbiorników ze stali miękkiej
- Do usuwania przebarwień ze stali nierdzewnej i zbiorników pokrytych żywicą epoksydową
- Usuwanie częściowo zastygłego cementu i wapna

Właściwości i korzyści:

- Usuwa rdzę i rdzawe plamy
- Szybko działa, oszczędza czas i wysiłek
- Tworzy na powierzchniach stalowych powłokę ochronną, która hamuje dalsze rdzewienie oraz pozostawia powierzchnię, do którego łatwo przylega farba
- Ekonomiczny
- Czyści i pasywuje powierzchnie metali żelaznych, hamuje dalszą korozję
- Usuwa nalot z metali nieżelaznych
- Niepalny

Sposób użycia:

ETR 300 powinien być stosowany w plastikowym wiadrze. Należy usunąć luźną rdzę, zgorzelinę, smary i oleje przed użyciem **ETR 300**.

- W przypadku silnie skorodowanych powierzchni i wytrawiania napraw spawalniczych stosować roztwór od czystego do 50%. Pozostawić do wyschnięcia i nadania powierzchni szarego/czarnego wyglądu, luźny biały proszek na suchej powierzchni należy usunąć szczotką, po czym natychmiast przystąpić do malowania.
- Do mniej skorodowanych powierzchni i zmatowień na miedzi i mosiądzu stosować roztwór 20-50% i spłukać wodą po 15-40 minutach.
- Aluminium. Stosować roztwór 10-30%, spłukać wodą po ok. 5 minutach od nałożenia.
- Plamy z rdzy na powierzchniach malowanych, roztwór 10-30% powinien być wystarczający. Spłukać wodą po 15-20 minutach od nałożenia.
- Plamy z rdzy na płytkach ceramicznych, emaliach, porcelanie, szkle, itp. Roztwór o stężeniu 20-50% w zależności od zabrudzenia. Spłukać wodą po 20-40 minutach.
- Usuwanie cementu i wapna. Nałożyć 50% roztwór i spłukać wężem wysokociśnieniowym po 30-40 minutach.

- Rdza nalotowa w przewodach i zbiornikach ładunkowych oraz odbarwienia zbiorników ze stali nierdzewnej i epoksydowych. Do ponownego obiegu należy stosować roztwór 5-10% **ETR 300** (w przypadku iniekcji należy stosować roztwór 5%). Cyrkulować lub wstrzykiwać do momentu aż rdza lub przebarwienia zostaną usunięte.

Czyszczenie:

- S płukać wodą.

Właściwości produktu:

Wygląd	Bezbarwna ciecz
Gęstość	ok. 1,2 kg/litr
Temperatura zapłonu	Brak danych
pH	ok. 0,1
Zgodność	
Metal	Żrący dla stali miękkiej, żeliwa, aluminium i stopów, mosiądzu, cyny lub materiałów galwanizowanych.
Guma	Brak znanych skutków.

*Wszystkie dane zostały podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i obowiązującymi standardami.
Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub uzupełnienia danych doskonalących produkt.*