

**DLA CZYSTYCH SPOIN.
BŁYSKAWICZNIE I EKOLOGICZNIE.**

EC-Clean 1000R.



ZAPOMNIJ O TRUJĄCYM WYTRAWIANIU LUB CZYSZCZENIU MECHANICZNYM.

Czyszczenie i pasywacja spoiny: w jednym kroku i w ciągu tylko 30 sekund. Przy użyciu EC-Clean 1000. Dzięki procesowi elektrochemicznemu możliwe jest wypolerowanie elementu obrabianego gładko jak lustro i oznakowanie go w sposób zabezpieczony przed fałszerstwem.

EC-Clean znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie spawana jest stal stopowa. Budowa poręczy, zbiorników, rurociągów lub na przykład przemysł meblarski – spektrum jest bardzo szerokie. Zastosowanie jest absolutnie bezpieczne, ponieważ stosowane są elektrolity, które używane są również jako dodatek w przemyśle spożywczym (kwas fosforowy E338).

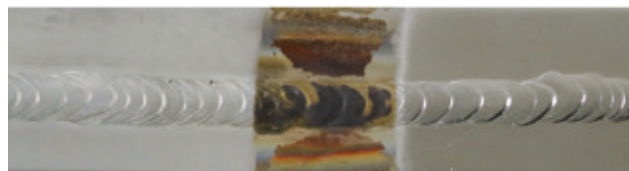
EC-Clean 1000R

- Pełna moc, 1000 VA przy cyklu pracy 100%
- Do warsztatu i prac montażowych



Czyszczenie, pasywacja i polerowanie

- Czyszczenie i pasywacja w jednym kroku
- Czyszczenie dokładnie i szybko również w narożnikach i na krawędziach
- Polerowanie elementu obrabianego aż do uzyskania powierzchni gładkiej jak lustro
- Absolutnie nietrujące elektrolity



Oczyszczony

Wypolerowany

Znakowanie

- Ciemne znakowanie stali stopowej przez utlenianie
- Jasne znakowanie aluminium przez ubytkową obróbkę materiału
- Trwale i w sposób odporny na chemię lub ścieranie
- Zastosowanie długotrwałych szablonów do 5000 razy



EC-CLEAN 1000R



EC-Clean 1000R	
Czyszczenie z użyciem napięcia przemiennego	✓
Polerowanie z użyciem napięcia stałego	✓
Znakowanie na aluminium	✓
Znakowanie na stali stopowej	✓
Dane techniczne	
Moc	1.000 VA
Przyłącze	230 V / 50 - 60 Hz
Stopień ochrony	IP21
Wymiary	320 mm x 130 mm x 215 mm
Masa	7,7 kg

Zapomnij o trującym wytrawianiu lub czyszczeniu mechanicznym.

Stale nierdzewne zyskują swoją odporność na korozję dzięki cienkiej warstwie pasywnej z tlenku chromu. Wysoka temperatura podczas spawania niszczy tę warstwę, powierzchnia jest teraz wrażliwa na korozję. Z tego względu należy po zakończeniu spawania usunąć barwy nalotowe i powłoki tlenków oraz ponownie dokonać pasywacji powierzchni. Odbywa się to najczęściej albo chemicznie, albo mechanicznie. Czyszczenie chemiczne przez wytrawianie jest trujące, wymaga długich czasów oddziaływania i pozostawia nieładne obrzeża wytrawiania. Metody mechaniczne, jak szrotkowanie lub szlifowanie nie są wprawdzie trujące, prawie zawsze pozostawiają jednak na powierzchni żelaziany lub tlenki żelaza, które prowadzą do nowej rdzy. Natomiast metody obróbki strumieniowej związane są z dużymi inwestycjami. Wspólna dla wszystkich metod jest jedna duża wada: konieczna jest pasywacja powierzchni w kolejnej operacji. Albo przez przechowywanie w kontrolowanej wilgotności powietrza z doprowadzeniem tlenu. Albo przy użyciu chemicznych środków do pasywacji, które z kolei szkodzą zdrowiu i środowisku.

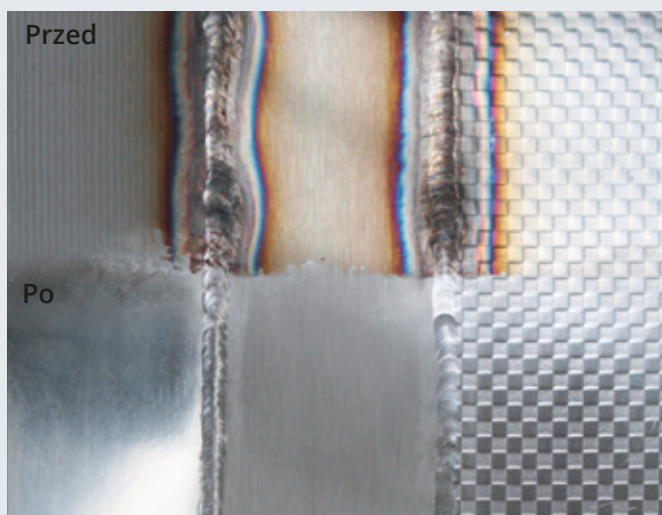
Czysta efektywność

Miliony małych łuków elektrycznych na końcach pędzli z włókien węglowych błyskawicznie usuwają wszelkie zanieczyszczenia na stalach wysokostopowych, a nawet na metalach nieżelaznych, jak miedź. Druga operacja w celu pasywacji spoiny nie jest konieczna.

Trucizna? Błąd!

Urządzenie czyszczące EC-Clean 1000 czyści siłą łuków elektrycznych całkowicie bez użycia trujących chemikaliów do wytrawiania, jak kwas fluorowodorowy lub siarkowy. Używane są jedynie nie-trujące elektrolity, które używane są również jako dodatek E338 do środków spożywczych.

CZYSZCZENIE I PASYWACJA:



POLEROWANIE:



Przed

Po