



# DECAPAGGIO

Il nostro decapaggio è conforme alle normative ASTM A380/06 e ASTM A 967/99 e trova applicazione su acciaio INOX tipo A304, A321 e A316. Viene effettuato normalmente per immersione in apposite vasche contenenti Decapante liquido DELMET ECOPLUS 2000 composto da acido solforico e acido fluoridrico. I manufatti da trattare vengono collocati in appositi telai e successivamente immersi. Le tempistiche di lavorazione variano in base alla tipologia dell'articolo. Quando i componenti risultano essere di grandi dimensioni si ricorre ad un'applicazione a spruzzo che prevede l'aspersione mediante pompe idonee di gel DECAPANTE DELMET GELINOX su tutta la superficie, se le esigenze lo richiedono può essere effettuato direttamente in loco. La seconda fase prevede un abbondante lavaggio tramite getto di acqua fredda ad alta pressione per eliminare i residui di liquido da immersione ottenendo così un'azione meccanica di pulitura. In conclusione, se il manufatto non necessita di ulteriori lavorazioni, si procede con un'ulteriore lavaggio con acqua demineralizzata per eliminare eventuali residui calcarei. Per favorire le operazioni tecniche il componente non deve avere interstizi o parti cieche ma bensì dei fori di ingresso e uscita.



## DIMENSIONI UTILI VASCHE IMMERSIONE:

VASCA 1	ALTEZZA 1800 MM - LARGHEZZA 2400 MM - LUNGHEZZA 7800 MM
VASCA 2	ALTEZZA 1800 MM - LARGHEZZA 2400 MM - LUNGHEZZA 5800 MM