



QUALITY INOX SERVICE

decapaggio acciaio inox

Questa lavorazione avviene di norma sempre prima del trattamento di Elettrolucidatura o Passivazione.

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. 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.

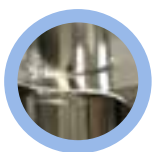
NB Per favorire le operazioni tecniche il componente non deve avere interstizi o parti cieche ma bensì dei fori di ingresso e uscita.

DIMENSIONI UTILI VASCHE IMMERSIONE:			
VASCA	altezza	larghezza	lunghezza
1	1800 mm	2400 mm	7800 mm
2	1800 mm	2400 mm	5800 mm



lavorazioni speciali

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.



lavorazioni presso il cliente

Per il trattamento di prodotti con dimensioni fuori standard o per particolari esigenze operative forniamo trattamenti di DECAPAGGI direttamente dal cliente o dove si renda necessario.