



Kai Greising GmbH

www.greising.com

Info@greising.com

Industriestr. 29/2
D-73340 Amstetten

Tel. +49 (0)73 31 - 30 58 0
Fax +49 (0)73 31 - 98 17 22

Auftragsbearbeitung
+49(0)73 31 - 30 58 20

Technische Auskünfte
+49(0)73 31 - 30 58 24
Ust-ID Nr.221377945

Technisches Merkblatt

Beizpaste Greinox P

transparente Beizpaste für Edelstähle

EINSATZBEREICH

Entfernen von Anlauffarben im Bereich von Schweißnähten und Wärmeeinflusszonen.
Eine metallisch reine Oberfläche im Applikationsbereich wird erzielt.

ANWENDUNG

Mit speziellem Kunststoff-Beizpinsel im Hand-Aufstreichverfahren satt auf die zu behandelnde Zone auftragen.

Achtung: Schweißnähte und Wärmeeinflusszonen müssen vor der Behandlung erkaltet sein.
Vor Gebrauch Gebindeetikett lesen und Hinweise beachten!

ERGIEBIGKEIT

Ca. 50 - 80 lfd. m Schweißnaht und Anlaufzone pro kg Greinox P Beizpaste
Abhängig von Zustand und Abmessung des zu behandelnden Nahtbereichs.

EINWIRKZEIT

30 - 120 Minuten

Abhängig von Werkstoffqualität, Schweißverfahren sowie Bauteil - und Umgebungstemperatur.
Optimale Beiztemperatur liegt bei 18°C - 22°C.

SPÜLEN

Kaltes Hochdruckwasser (min. 140 bar).

Spülen bis ablaufendes Spülwasser neutral. (mit Indikatorpapier überprüfen)

NACHBEHANDLUNG

Greinox RP Passivierungsmittel für sofortige Ausbildung der Passivschicht.

ENTSORGUNG

Produkt sowie Spülwässer nicht in Kanalisation gelangen lassen.

Produkt sowie Spülwässer sind entsorgungspflichtig. (Sondermüll)

Aufbereitung über Neutralisationsanlage, oder Entsorgung durch zugelassenes Unternehmen.

Örtliche Vorschriften beachten.

HINWEISE

Produkt enthält Fluorwasserstoff - und Salpetersäure. (C, ätzend, T, giftig)

Sicherheitshinweise und Ratschläge aus EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

ANGABEN ZUM TRANSPORT

Ätzender, flüssiger Stoff, giftig. n.a.g..

UN-Nr. 2922 , Klasse 8 (6.1) / VPG II. ADR/RID

GEBINDEGRÖSSEN

PE-Dosen 2 Kg. (in VE zu 6 Dosen a` 2 Kg)

Artikel-Nr.: 03.6002