

**PARA CORDONES DE SOL-  
DADURA LIMPIOS. RÁPIDO Y  
RESPETUOSO CON EL MEDIO  
AMBIENTE.**

EC-CLEAN 1000.



# ¡OLVÍDESE DEL DECAPADO TÓXICO O LA LIMPIEZA MECÁNICA!

Limpiar y pasivar el cordón de soldadura en un solo paso y en solo 30 segundos. Con el EC-Clean 1000. Mediante un proceso electroquímico puede pulir la pieza de trabajo hasta obtener un acabado espejo y marcarla a prueba de falsificaciones.

EC-Clean se utiliza donde se suelda acero inoxidable. Construcción de barandillas, contenedores, tuberías o, por ejemplo, la industria del mueble – el espectro es muy diverso. Y absolutamente seguro, ya que se utilizan electrolitos, que también se utilizan como aditivos en la industria alimentaria (ácido fosfórico E338).

## EC-CLEAN 1000

- Plena potencia, 1000 VA con un ciclo de trabajo del 100%
- Para el taller y el montaje



## Limpiar, pasivar y pulir

- Limpiar y pasivar en un solo paso
- Limpia a fondo y rápidamente incluso en esquinas y bordes
- Pulido de la pieza de trabajo hasta obtener una superficie espejo
- Electrolitos absolutamente no tóxicos



Limpiado

Pulido

## Marcado

- Marcado oscuro del acero inoxidable por oxidación
- Marcado claro del aluminio quitando material
- Durable y resistente a productos químicos o abrasión
- Uso de plantillas a largo plazo hasta 5.000 veces



# EC-CLEAN 1000



EC-CLEAN 1000	
Limpiar con corriente alterna	✓
Pulir con corriente continua	✓
Marcar sobre aluminio	✓
Marcar sobre acero inoxidable	✓
Datos técnicos	
Potencia	1.000 VA
Conexión	230 V / 50 - 60 Hz
Clase de protección	IP21
Dimensiones	250 mm x 150 mm x 300 mm
Peso	13 kg

## ¡Olvídese del decapado tóxico o la limpieza mecánica!

Los aceros inoxidables obtienen su resistencia a la corrosión mediante una fina capa pasiva de óxido de cromo. El calor de la soldadura destruye esta capa; la superficie se vuelve sensible a la corrosión. Por lo tanto, la decoloración y las oxidaciones deben eliminarse después de la soldadura y la superficie debe volver a pasivarse. Por lo general, esto se realiza de forma química o mecánica. La limpieza química mediante decapado es tóxica, requiere tiempos de exposición prolongados y deja unos bordes de decapado poco atractivos. Los procesos mecánicos como el cepillado o el esmerilado no son tóxicos – pero casi siempre dejan ferritas u óxidos de hierro en la superficie, lo que provoca una nueva oxidación. A su vez, los procesos con chorro de arena implican grandes inversiones. Y todos los métodos tienen una gran desventaja en común: Las superficies deben pasivarse en un paso de trabajo adicional. Ya sea mediante almacenamiento con humedad controlada y suministro de oxígeno. O con agentes pasivantes químicos, que contaminan el medio ambiente y dañan la salud.

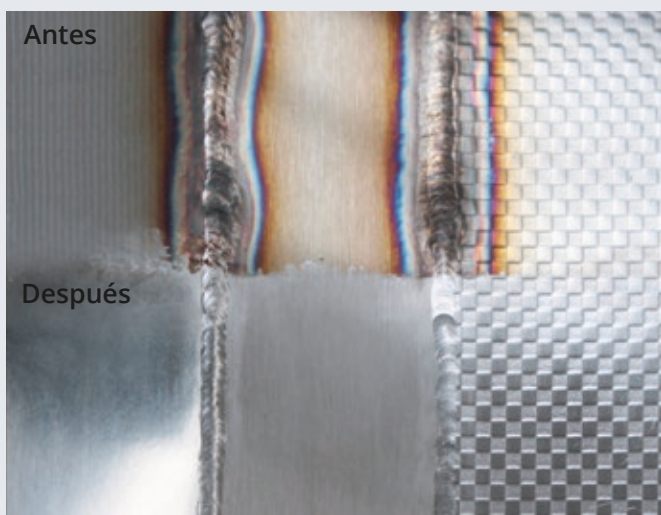
### Pura eficiencia.

Millones de pequeños arcos en los extremos del cepillo de fibra de carbono eliminan en un instante todas las impurezas del acero inoxidable de alta aleación e incluso de los metales no ferrosos como el cobre. No es necesario un segundo paso para pasivar el cordón de soldadura.

### ¿Tóxico? ¡Anuncio erróneo!

El EC-Clean 1000 limpia con el poder de los arcos eléctricos sin usar decapantes tóxicos como el ácido fluorhídrico o sulfúrico. Solo se utilizan electrolitos no tóxicos, que también se utilizan como aditivo alimentario E338.

## LIMPIAR Y PASIVAR:



## PULIR:

