

**POUR DES CORDONS DE SOU-
DURE NETS. RAPIDE COMME
L'ÉCLAIR ET RESPECTUEUX DE
L'ENVIRONNEMENT.**

EC-Clean 1000.



OUBLIEZ LE DÉCAPAGE TOXIQUE OU LE NETTOYAGE MÉCANIQUE !

Nettoyez et passiviez le cordon de soudure en une seule passe et en seulement 30 secondes. Avec l'EC-Clean 1000. Un processus électrochimique vous permet de lisser la pièce comme un miroir en la polissant et de la marquer de manière infalsifiable.

EC-Clean s'emploie partout où l'on soude de l'acier inoxydable. Qu'il s'agisse de la construction de garde-corps, de réservoirs et de tuyauteries ou, par exemple, de l'industrie de l'ameublement – les domaines d'application sont très variés. Et l'utilisation est absolument sûre, car on emploie de l'électrolyte, qui est également utilisée comme additif (acide phosphorique E338) dans l'industrie agroalimentaire.

EC-Clean 1000

- Pleine puissance, 1 000 VA avec un facteur de marche de 100 %
- Pour l'atelier et les déplacements



Nettoyage, passivation et polissage

- Nettoyage et passivation en une seule passe
- Nettoie en profondeur et rapidement, même dans les coins et sur les arêtes
- Polissage de la pièce à souder jusqu'à ce que sa surface soit aussi lisse qu'un miroir
- Électrolytes absolument non toxiques



Nettoyé

Poli

Marquage

- Marquage foncé de l'acier inoxydable par oxydation
- Marquage clair de l'aluminium par enlèvement de matière
- Durable et résistant aux produits chimiques et à l'abrasion
- Utilisation de gabarits longue durée, jusqu'à 5 000 fois



EC-CLEAN 1000



| EC-Clean 1000 | |
|--|--------------------------|
| Nettoyage avec une tension alternative | ✓ |
| Polissage avec une tension continue | ✓ |
| Marquage sur l'aluminium | ✓ |
| Marquage sur l'acier inoxydable | ✓ |
| Caractéristiques techniques | |
| Puissance | 1 000 VA |
| Raccordement | 230 V / 50 - 60 Hz |
| Classe de protection | IP21 |
| Dimensions | 250 mm x 150 mm x 300 mm |
| Poids | 13 kg |

Oubliez le décapage toxique ou le nettoyage mécanique !

Les aciers inoxydables obtiennent leur résistance à la corrosion au moyen d'une fine couche passive d'oxyde de chrome. La chaleur dégagée pendant le soudage détruit cette couche ; la surface devient alors sensible à la corrosion. Après le soudage, les couleurs de revenu et l'oxydation doivent donc être éliminées et la surface repassivée. Cela s'effectue au moyen d'un procédé chimique ou mécanique. Le nettoyage chimique par décapage est toxique, nécessite de longs temps d'action et laisse des traces de décapage inesthétiques. Les procédés mécaniques par brossage ou ponçage ne sont pas toxiques, mais ils déposent presque toujours de la ferrite ou de l'oxyde de fer sur la surface, ce qui provoque à nouveau une oxydation. Les procédés de sablage en revanche nécessitent de grands investissements. Et toutes les méthodes ont un inconvénient majeur commun : Les surfaces doivent être passivées au cours d'une étape de travail supplémentaire. Soit par entreposage avec humidité de l'air contrôlée et apport d'oxygène. Ou à l'aide d'agents de passivation chimiques, qui sont nuisibles pour l'environnement et la santé.

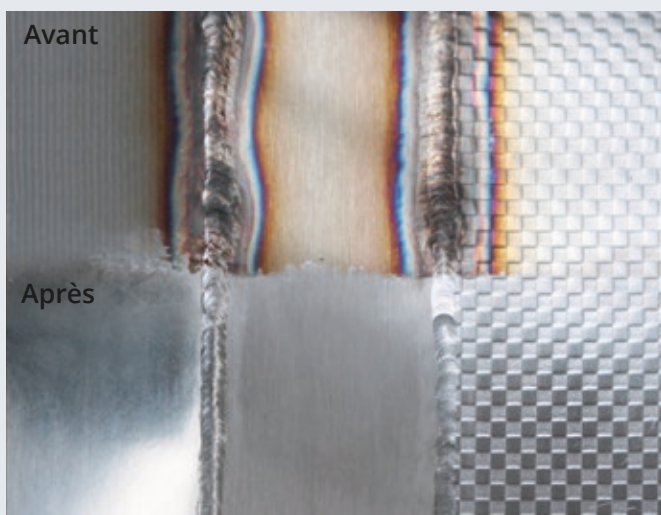
Efficiéce maximale.

Des millions de petits arcs électriques aux extrémités des pinces en fibre de carbone éliminent instantanément toutes les impuretés des aciers inoxydables fortement alliés et même sur des métaux non ferreux comme le cuivre. Une seconde étape n'est pas requise en vue de la passivation du cordon de soudure.

Du poison ? Bien au contraire !

L'EC-Clean 1000 nettoie avec la puissance des arcs électriques et se passe complètement de produits chimiques décapants toxiques tels que l'acide fluorhydrique ou l'acide sulfurique. Seuls des électrolytes non toxiques, également employés comme additif alimentaire E338, sont employés.

NETTOYAGE ET PASSIVATION :



POLISSAGE :



Avant

Après