

**SOLUZIONE ADATTA A CORDONI  
DI SALDATURA PRECISI.  
OPERAZIONI VELOCISSIME E NEL  
RISPETTO DELL'AMBIENTE.**

EC-Clean 1000R.



# DIMENTICATE IL DECAPAGGIO TOSSICO O LA PULIZIA MECCANICA!

La pulizia e la passivazione dei cordoni di saldatura sono possibili in un passaggio e richiedono solo 30 secondi grazie a EC-Clean 1000. Attraverso un processo elettrochimico potete lucidare il pezzo in lavorazione con finitura a specchio e apporre una firma contro la marcatura personalizzata.

Potete utilizzare EC-Clean per la pulitura della saldatura dell'acciaio inox con una gamma di applicazioni molto ampia che comprende, ad esempio, la realizzazione di ringhiere, serbatoi e condotte o il settore del mobile. Non c'è assolutamente nessun rischio dato che, come additivi, vengono utilizzati elettroliti impiegati anche nell'industria alimentare (acido fosforico E338).

## EC-Clean 1000R

- Potenza piena, 1000 VA con durata della lavorazione del 100%
- Soluzione per mobilità e montaggio



## Pulizia, passivazione e lucidatura

- Pulizia e passivazione in un solo passaggio
- Pulizia approfondita e veloce anche di angoli e bordi
- Lucidatura del pezzo in lavorazione fino ad ottenere la finitura a specchio
- Elettroliti completamente atossici



Pulizia

Lucidatura

## Pulizia Lucidatura

- Marcatura scura dell'acciaio inox tramite ossidazione
- Marcatura chiara dell'alluminio tramite asportazione di materiale
- Soluzione di lunga durata e resistente ai prodotti chimici o all'abrasione
- Utilizzo di sagome di lunga durata fino a 5.000 operazioni



## EC-CLEAN 1000R



EC-Clean 1000R	
Pulizia con corrente alternata	✓
Lucidatura con corrente continua	✓
Marcatura su alluminio	✓
Marcatura su acciaio inox	✓
Specifiche tecniche	
Potenza	1.000 VA
Alimentazione	230 V / 50 - 60 Hz
Classe di protezione	IP21
Dimensioni	320 mm x 130 mm x 215 mm
Peso	7,7 kg

### Dimenticate il decapaggio tossico o la pulizia meccanica!

Gli acciai inossidabili raggiungono la loro resistenza alla corrosione attraverso un sottile strato passivato in ossido di cromo. Il calore sviluppato durante la saldatura distrugge questo strato, rendendo la superficie sensibile al fenomeno della corrosione. Dopo la saldatura dovete rimuovere le opacizzazioni e le ossidazioni e sottoporre nuovamente la superficie alla passivazione. Questa operazione viene eseguita in modo chimico o meccanico. La pulizia chimica tramite decapaggio è tossica, richiede tempi d'esposizione prolungati e lascia residui di decapaggio antiestetici. Anche se i processi meccanici di spazzolatura o rettifica non sono tossici, rilasciano quasi sempre ferriti o ossidi di ferro sulla superficie, i quali provocano la formazione di altra ruggine. I processi di sabbiatura sono a loro volta associati a grandi investimenti. Tutti i metodi presentano un grande svantaggio in comune: le superfici devono essere passivate in un'altra fase della lavorazione o attraverso lo stoccaggio ad umidità controllata e con l'erogazione di ossigeno o con il supporto di agenti chimici di passivazione, che a loro volta inquinano l'ambiente e sono nocivi per la salute.

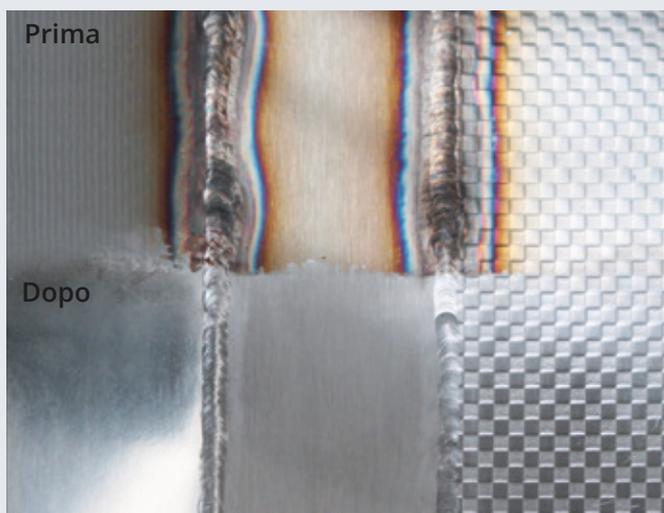
### Efficienza allo stato puro.

Milioni di piccoli archi elettrici alle estremità delle spazzole in fibre di carbonio, rimuovono ad altissima velocità tutte le impurità presenti sui tipi di acciaio inox e anche sui metalli non ferrosi, come il rame. Non è necessario un secondo passaggio per passivare il cordone di saldatura.

### Sostanze tossiche non pervenute!

EC-Clean 1000 esegue la pulizia con la potenza degli archi elettrici senza utilizzare minimamente le sostanze chimiche tossiche da decapaggio, come l'acido fluoridrico o solforico. Vengono utilizzati solo elettroliti atossici, come ad esempio l'additivo alimentare E338.

### PULIZIA E PASSIVAZIONE



### LUCIDATURA

