

Topweld NF

Base:	mélange concentré d'huiles naturelles, d'inhibiteurs de corrosion et d'agents tensioactifs
Masse volumique/densité:	$\pm 1013 \text{ kg/m}^3$
Solvants:	pas de solvants
Point d'inflammation:	$< 0 \text{ }^\circ\text{C}$
pH:	presque neutre, pH = 8-9
Conditions d'application:	$+5 \text{ }^\circ\text{C}$ à $+35 \text{ }^\circ\text{C}$
Type de surface:	métal et la plupart des plastiques
Préparation de la surface:	préparer la surface comme cela se fait habituellement pour les travaux de soudure.
Méthode d'application:	régler l'appareil de soudure comme d'habitude. Effectuer toutes les opérations préparatoires nécessaires pour la soudure. Pulvériser une fine couche de Topweld NF sur la zone à souder et les 30 centimètres environnants. Injecter Topweld NF également dans la buse de soudure. Effectuer la soudure comme il faut. Si nécessaire, réinjecter du Topweld NF dans la buse refroidie après la soudure. Après refroidissement, nettoyer la surface avec Innotec Multisol.
Peinture:	parfaite aptitude à la peinture, après nettoyage complet de l'endroit de réparation. Prétraiter ensuite selon les instructions relatives au système de peinture.
Nettoyage du matériel:	avec Innotec Multisol
Nettoyage des mains:	avec Techno Cleaners, Techno Nettoyant pour les mains et de l'eau
Conservation:	2 ans dans l'emballage d'origine fermé
Conditions de stockage:	à conserver au frais et au sec
Type de batchcode:	F
Particularités:	soluble dans leau, sans silicone, non inflammable
Code EAN:	5400563030516