



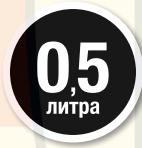
GLAZER 25

СРЕДСТВО ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НАЛИПАНИЯ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ

GLAZER 25 - жидкость против прилипания сварочных брызг. GLAZER 25 представляет собой синтезированный раствор, на основе электрохимической активированной воды, неионогенного и амфотерного ПАВ.

GLAZER 25 предназначен для защиты металлических поверхностей, конструкций и сварочного оборудования от налипания брызг расплавленного металла при разных видах дуговой сварки. Применяется при сварке углеродистых, нержавеющей и других металлов, тонкого металла (однопроходная сварка) и толстого металла.

GLAZER 25 существенно улучшает сварочный процесс, устраняя необходимость обработки поверхности после сварки металлической проволочной щеткой или шлифовальным кругом.



ПРИМЕНЕНИЕ

Улучшает контакт электрода с металлом, стабильность дуги при сварке, повышает качество равномерного распределения наплавляемого металла, плотность и качество шва. Позволяет вести сварку по влажной поверхности. Не требует обезжиривания швов перед грунтованием и окраской. Не вызывает коррозии. Может также использоваться для защиты стекла, керамики, пластмасс и других поверхностей от раскалённой стружки (искр) при работе с зачистными, режущими инструментами типа УШМ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Изготовлен на основе электроактивированной воды, абсолютно безвреден для человека и окружающей среды, не токсичен (относится к 4 классу безопасности);
- Обладает высокими защитными свойствами и длительным действием;
- Экономичен, исключает необходимость механической обработки и обезжиривания обрабатываемой поверхности, сложности с утилизацией, работает даже во время сложных и длительных сварочных операций;
- Пожаробезопасен, не содержит растворителя, что уменьшает образование паров и риск возгорания в процессе сварки, обладает дымоподавляющим эффектом;
- Не дает коррозии, содержит эффективные ингибиторы коррозии для защиты обработанных поверхностей;
- Антиспаттер создает бессиликоновый термостойкий барьер, что не оказывает отрицательного влияния на адгезию лакокрасочных материалов;
- Поставляется в виде раствора, а не гранул или паст, что упрощает использование и уменьшает расход самого защитного материала;
- Способствует более качественному контакту электрода с металлом, стабильности дуги при сварке, что повышает качество равномерного распределения наплавляемого металла, плотность и качество шва;
- Позволяет вести сварку по влажной поверхности;



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид
Плотность концентрата при 25°C кг/м³
Показатель активности водородных ионов, концентрата pH

НОРМА

прозрачная жидкость
980 - 1060
5,5 - 8