

4. Schritt

Nach Beendigung des Reinigungsvorganges muss das bearbeitete Stück unbedingt mit Wasser abgewaschen werden. Dieser Vorgang garantiert Ihnen, dass die gelösten Partikel vom Werkstück entfernt werden und zu keinem späteren Zeitpunkt eine Rostinfektion auslösen.



5. Schritt

Eine Nachbehandlung mit **ISOJET MCT800** ist empfehlenswert. **ISOJET MCT 800** reinigt Chrom-Nickel-Stähle und verleiht einen matten, edlen Glanz. Die Oberfläche wird wirkungsvoll von Wiederverschmutzung geschützt. **ISOJET MCT800** wirkt antikorrosiv und antibakteriell.

Wissenswertes

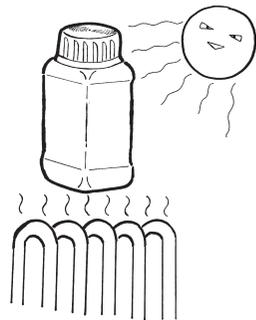
ISOJET MCT201 wirkt zu je einem Drittel chemisch, mechanisch (deswegen sollte unbedingt gerieben werden) und elektrolytisch.

ISOJET MCT201 ist ein einzigartiges Produkt. Für Serienarbeiten empfehlen wir Ihnen unseren **ISOJET Cleaner**, welcher mittels eines Brenners, angeschlossen an einem Schweißgerät, unter Zufuhr von **ISOL-N** das gleiche Ergebnis erzielt wie das **ISOJET MCT201**. Der **ISOJET Cleaner** lässt jedoch rascheres Arbeiten zu und ist für Serienarbeiten bestens geeignet.

ISOJET MCT201 vor Sonnenlicht und Wärme schützen.

Sollte **ISOJET MCT201** trotzdem austrocknen, fügen Sie eine geringe Menge (0,2-0,5 dl) Wasser hinzu und rühren Sie um. Danach ist **ISOJET MCT201** wieder verwendbar.

Für weitere Fragen melden Sie sich bei Ihrem Fachhändler oder direkt bei uns unter Tel: CH-.. (0) 62 / 771 83 05.



Betriebsanleitung zu ISOJET MCT 201

ISOJET MCT 201 ist eine hochwirksame, starkreduzierende, elektrisch vorgespannte Reinigungspaste zum schonenden Entfernen von Anlauffarben, Oxidationsflecken, Rostinfektionen, etc. W.Nr. 1.4301 und höher. Vorteile: Keine Mattierung, Glanzgrad bleibt, wirkt sehr schnell und ergibt erstaunliche Resultate. Einfachste Applikation: einstreichen, abreiben. Es wird kein Giftschein benötigt. Kann länger auf einer WIG-Schweißnaht belassen werden, um hartnäckige Anlauffarben mit leichten Verbrennungen zu entfernen.

Gegen Anlauffarben



und



Flugrost (Rostinfektionen) oder Umwelteinflüsse !

UN 2922



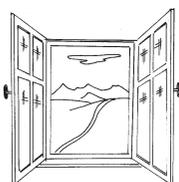
ELEKTRODENFABRIK AG,
Schweisstechnik, CH-5737 MENZIKEN
Tel: 062 / 771'83'05 Fax: 062 / 771'84'54

Sicherheitsvorschriften:

- Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und Berühren mit der Haut
- Reizt die Augen
- Unter Verschluss und für Kinder unzugänglich aufbewahren
- Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen
- Bitte beachten Sie die Hinweise des EN-Sicherheitsdatenblattes
- Bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren
- Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt zuziehen (möglichst Etikette vorzeigen)

1. Schritt

Augen- und Schutzausrüstung verwenden



und für genügend Frischluft sorgen.

2. Schritt

Werkstück in die ideale Position bringen. **Achtung:** ISOJET MCT 201 eignet sich nur für Chrom-Nickel-Stähle (INOX) und nicht für Materialien wie Stahl, Aluminium usw.

3. Schritt

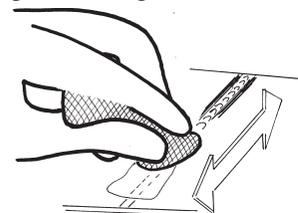
Anwendung:

Auf rostfreien Hochglanzblechen (3D)

Filz mit Wasser durchtränken. ISOJET MCT201 mit dem beigelegten Spachtel auf den Filz auftragen (keine Metallteile verwenden!). Mit dem Filz nun die zu behandelnde Oberfläche einreiben bis die Oxydation entfernt ist. In den meisten Fällen genügt das einmalige Auftragen und Verreiben um ein



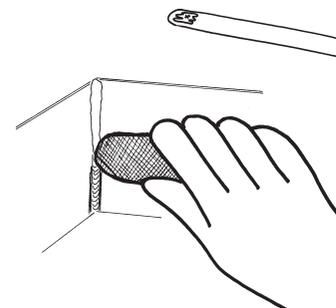
optimales Ergebnis zu erreichen. Je öfter dieselbe Stelle behandelt



wird, desto eher können leichte Farbveränderungen auftreten.

Auf normalen und geschliffenen rostfreien Stählen

ISOJET MCT201 mit dem Spachtel direkt auf die Schweißnaht aufbringen und danach mit dem Filz in Kreis- oder Längsbewegungen einreiben bis keine Oxydationsschicht oder Verschmutzungen (Rostpartikel usw.) mehr erkennbar sind. Bei sehr hartnäckigen Verschmutzungen ISOJET MCT201 für 10-15 Minuten auf der Verschmutzung



belassen. Diese Zeit verstärkt die chemische Reaktion und ein besseres Resultat wird gewährleistet. Auch bei diesem Verfahren muss nach 10-15 Minuten die Paste mittels Filz eingerieben werden.

