



PULVÉRISABLE OU TRAMPAGE POUR LE DÉCAPAGE DES CORDONS DE SOUDURE SUR ACIER INOXYDABLE

- ✓ Elimine les marbrures, bleuissements, les couches d'oxydes et de calamine
- ✓ Action rapide
- ✓ thixotropique applicable en pulvérisation et au pinceau

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| ÉTAT PHYSIQUE | : fluide, facile à pulvériser |
| MASSE VOLUMIQUE | : 1210 g / l |
| COULEUR | : Blanc à légèrement ambré |
| RÉACTION CHIMIQUE | : Fortement acide |
| pH PUR | : 1,1 |
| ODEUR | : Acide caractéristique. |

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES / ACTIONS

Préparation prête à l'emploi

Permet une application localisée sur les surfaces verticales

Limite les risques de projection pendant l'application

Nettoie, décape après travaux de soudage, élimine les oxydes responsables de la corrosion des aciers inoxydables

SPECIFIQUE POUR LES PROFESSIONNELS DES ATELIERS DE TRAITEMENT DES INOX :

| | |
|---|--|
| Ateliers de maintenance | Constructeurs, réparateurs |
| Ateliers d'usinage et de soudure des aciers inoxydables | rénovateurs de matériels, de mobiliers, installations, cuveries, tuyauteries en industries agroalimentaire, laiteries, salaisons, abattoirs, ateliers vinicoles, ateliers de conditionnement de boissons |
| Ateliers de chaudronnerie | |
| Ateliers de métallerie | Constructions navales |
| Tuyauteurs | |



1. Inox : cordon de soudures avec dépôts d'oxydes



2. Application



3. Après décapage, rinçage et séchage

MODES ET DOSES D'EMPLOI

ATTENTION :

- A) Au préalable, se munir des équipements de protection individuels nécessaires et observer les recommandations de sécurité (Gants, tenue de protection, masque)
B) Eliminer à l'aide d'une brosse métallique en inox, les parties non adhérentes des cordons de soudure

Prêt à l'emploi

Appliquer à l'aide d'un appareil de pulvérisation en plastique ou d'un pinceau ne comportant pas de bague métallique et compatible avec les acides.

Pulvériser ou étaler une couche uniforme de décapant.

Laisser agir de 30 minutes à 2 heures selon la nature de l'alliage et la température ambiante.

Ensuite, rincer abondamment à l'eau claire de préférence déminéralisée, non chlorée, en brossant si nécessaire pour éliminer la pâte de décapage

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES :

NOTA : La durée de contact du produit avec la surface à décaper varie notamment avec les éléments suivants :

- caractéristique de composition de l'acier inoxydable (binaire, ternaire, complexe) selon teneur en chrome de l'acier (supérieur à 12 %) par exemple, acier 18/8 en molybdène, teneur en carbone, présence du nickel, cuivre, silicium, titane ou d'autres éléments.
- procédé de soudage (MIG, TIG, ARC ...)
- énergie, température au niveau de soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C. (Voir nota 2 ci-après)
- épaisseur, largeur du cordon de soudure.
- épaisseur du métal soudé.

Effectuer un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer en fonction de l'état de surface, le temps de contact nécessaire.

A titre d'indication, le temps de contact peut varier de 30 minutes à 2 heures.


NOTA 2 : une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts charbonneux sont, de par nature, difficiles à éliminer totalement. Il convient en conséquence, de réduire l'intensité afin de réduire ce phénomène de "brûlage" défavorable à l'aspect du cordon après décapage.

PRINCIPAUX ELEMENTS DE COMPOSITION

Préparation réalisée en eau désionisée de composés fluorés acides en présence d'acides minéraux.

NOTA : Exempt d'acide CHLORHYDRIQUE et d'ions CHLORE.

RECOMMANDATIONS



DANGER
RENFERME DE L'ACIDE NITRIQUE
et de L'ACIDE FLUORHYDRIQUE
**H301 + H331 Toxique par
ingestion ou par
inhalation.**

H310 Mortel par contact cutané.
H314 Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.

P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. P302 + P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Laver abondamment à l'eau/... P303 + P361 + P353 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau/Se doucher. P305 + P351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. P361 + P364 Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. P403 + P233 Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. P501 Éliminer le contenu/récipient dans les déchets industriels spéciaux.

Utilisations réservées aux professionnels

Produit réservé aux professionnels

Ne pas laisser à la portée des enfants.

Ne pas utiliser à haute température, température d'application : Entre + 5 et + 50 °c

Ne pas mélanger avec d'autres produits chimiques.

Protéger du gel au stockage. NE PAS STOCKER AU CHAUD Reformer l'emballage après chaque utilisation.

Enlever immédiatement tout vêtement souillé ou éclaboussé par le produit.

Ne pas mettre au contact d'alliages légers ou du verre.

Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.

IMPORTANT : INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES :

1) Dans les ateliers mixtes, travaillant à la fois des métaux ferreux et des aciers inoxydables ou utilisant des outillages communs aux deux types de métaux (pleuse, cintreuse, guillotine, meuleuse, etc...), il est recommandé avant de procéder au décapage des surfaces et cordons de soudures, d'effectuer **toujours** au préalable un nettoyage, dégraissage décontaminant à l'aide du nettoyant décontaminant acide cf ref 0542 afin d'éliminer des poussières ferreuses, oxydations, suivi d'un rinçage complet avant de procéder à l'application de la pâte.

2) D'autre part après décapage du cordon de soudure et son rinçage à l'eau, il convient si nécessaire et selon les exigences du cahier des charges (cf exigences nucléaires) de terminer le travail par l'application complémentaire du produit de passivation (0609 liquide ou 0609G gel)



NIL USINE MICHEL

Sarl au capital de 8.000 €
890 Rte de Carpentras
Tél. 04.90.20.10.77

R.C. 451.822.837
84740 VELLERON
nil.usine2@free.fr