

Décapant PROCAP 42

Décapant – Détartrant - Décalaminant

– Traitement des aciers carbone



APPLICATIONS

- Décapage, décalaminage, dérouillage des aciers carbone.
- Désoxydation flash des alliages de cuivre.
- Utilisation en bain.
- Cuves & Appareils Chaudronnés.
- Équipements Mécano-soudés.



CARACTÉRISTIQUES

- Liquide acide.
- Densité 1,15.
- Conditionnements :
 - 20 kg / Fût 200 L / Container 1000 L



GAMME COMPLÉMENTAIRE EPI - MATÉRIELS

Produits complémentaires

- Dégraissant PROSOLV HP
- Décapant PROCAP 850
- Passivant neutralisant PROCIV 350
- Phosphatant PROFOS 600D

Matériels & EPI

- Pulvérisateurs anti-acide-lances, buses
- Pompes pneumatiques-skid pulvérisation
- Combinaisons-gants renforcés antiacide
- Masques respiratoires, cartouches



AVANTAGES

- Action surpuissante
- Produit très concentré, très économique.
- Efficacité élevée.
- Décalaminage accéléré.
- Protection du métal de base par une inhibition spécifique.
- Grande capacité de traitement.
- Utilisation possible pour de la désoxydation « flash » des alliages de cuivre.



UTILISATION – PRÉCAUTIONS D'EMPLOI - ENVIRONNEMENT

- Utiliser en bain. Diluer le produit entre 1/2 et 1/3 pour les aciers noirs.
- Pour le cuivre et ses alliages : diluer le produit à 10% maximum, temps de contact 5 minutes sous surveillance.
- Temps de contact 30 min à 2 h selon l'état des pièces et la température.
- Les pièces grasses doivent être dégraissées au préalable, les vernis de protection sur les accessoires doivent être sablés avant décapage.
- Utiliser sur aire de traitement dédiées.
- L'opérateur doit être formé, et porter les équipements EPI adaptés.
- En cas de projection accidentelle, rincer immédiatement à l'eau froide.
- Les effluents de rinçages doivent faire l'objet d'une récupération