



# Décapant PROCAP INOX

## Décapage – Décalaminage

### Traitement des aciers inoxydables austénitiques



#### APPLICATIONS

- Traitement final des aciers inoxydables austénitiques et austéno-ferritiques.
- Décapage de finition standard sur alliages courants 304/316.
- Décalaminage chimique
- Cuves & appareils chaudronnés.
- Equipements mécano-soudés.
- Soudures MIG tôles épaisses.



#### CARACTÉRISTIQUES

- Liquide acide transparent.
- Densité 1,15.
- Très faible odeur.
- Conditionnements :
- Bidon 20 L / Fût 200L / Container 1000 L



#### GAMME COMPLÉMENTAIRE EPI - MATÉRIELS

##### Produits complémentaires

- Dégraissant biodégradable PROSOLV ECO+
- Dégraissant désoxydant PROSOLV 125
- Gel décapant PROCAP PRO
- Passivant PROCIV ECO5+
- Passivant PROCIV 300
- Neutralisant effluents PROCIV CL

##### Matériels & EPI

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



#### AVANTAGES

- Décapage, blanchiment des soudures.
- Utilisable sur tous inox austénitiques.
- Élimination complètes des oxydes TIG
- Très grande puissance de décapage.
- Faibles consommations.



#### UTILISATION – PRÉCAUTIONS D'EMPLOI - ENVIRONNEMENT

- En bain, par immersion, dilution 1/3 à 1/2 à l'eau.
- Temps de contact : 1h30 à 3h.
- Par circulation ou pulvérisation.
- Sur surfaces grasses ou très sales, procéder à un dégraissage préalable.
- Le produit doit être rincé après application, à l'eau froide sous haute pression.
- Après rinçage du produit, une passivation est nécessaire.
- Utilisation dans un local adapté.
- L'opérateur doit être formé, et porter les EPI adaptés.
- En cas de projection accidentelle, rincer immédiatement à l'eau froide.
- Les effluents de rinçage doivent faire l'objet d'une récupération.