



PROCAP E 160

LIQUIDE DE NETTOYAGE DE SOUDURE ET DE POLISSAGE

Liquide puissant – Pour oxydation importante
– Traitement des aciers inoxydables austénitiques



APPLICATIONS

- Décoloration des soudures sur aciers inoxydables austénitiques **par électrolyse**.
- Utilisation avec une machine électrolytique.
- Nettoyage rapide – Elimination des oxydes de fer résiduels après soudure.
- Produit puissant – utilisable sur soudures MIG, TIG, par points.
- Nettoyage des zones de contamination croisée, ou sur zones affectées thermiquement (ZAT).



CARACTÉRISTIQUES

- Liquide incolore acide.
- Densité 1,40.
- Odeur piquante.
- Conditionnements :
- Bidon 20 kg / Fût 200L.



GAMME COMPLÉMENTAIRE EPI - MATÉRIELS

Produits complémentaires

- Dégraissant biodégradable PROSOLV ECO+
- Décapant PROCAP INOX
- Passivant biodégradable PROCIV ECO7+
- Neutralisant détoxiquant effluents PROCIV CL

Matériels & EPI

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



AVANTAGES

- Sans acide nitrique ni acide fluorhydrique.
- Convient particulièrement aux soudures TIG et par points.
- Sans nécessité de traitement complémentaire.
- Aucune action mécanique nécessaire.
- Résultats très esthétiques.
- Produit prêt à l'emploi.
- Aucune émission de vapeur nitreuse.
- Non toxique.



UTILISATION – PRÉCAUTIONS D'EMPLOI - ENVIRONNEMENT

- Utiliser pur, en versant directement sur la pièce à nettoyer ou en immergeant le pinceau de l'électrolyseur dans le produit avant de désoxyder la pièce. Respecter le mode d'emploi du matériel utilisé.
- Rinçage final eau froide.
- Utiliser sur aire de traitement dédiée.
- 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 rinçage doivent faire l'objet d'une récupération.