

Décapant PROCAP ECO+

Gel de décapage à basse teneur en nitrate et fluor

Gamme NUCLEAIRE – Traitement des aciers inoxydables austénitiques

Conforme RCC-M Tome V § F 6000

Conforme RCC-MX Section II Tome 5 § XF 6000



APPLICATIONS

- Gel de décapage à pulvériser.
- Traitement final des aciers inoxydables austénitiques et austéno-ferritiques.
- Décapage de finition standard sur alliages courants 304/316.
- Cuves & Appareils Chaudronnés.
- Équipements Mécano-soudés.
- Solution alternative intégrale aux traitements usuels par bains.



CARACTÉRISTIQUES

- Gel acide incolore.
- Densité 1,2.
- Faible odeur.
- Conditionnement : bidon 20 kg.
- Fourni avec additif colorant et réducteur de vapeurs.



GAMME COMPLÉMENTAIRE EPI – MATERIEL

Produits complémentaires

- Dégraissant biodégradable PROSOLV ECO+
- Dégraissant nucléaire PROSOLV 125
- Dégraissant désoxydant PROCAP 51
- Liquide passivant biodégradable PROCIV ECO7+
- Liquide passivant nucléaire PROCIV 300 N

Matériels & EPI

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



AVANTAGES

- Décapant doux, blanchiment des soudures.
- Elimination des contaminations ferritiques.
- Utilisable sur tous inox austénitiques.
- Prêt à l'emploi. Rendements améliorés.
- Réduction des vapeurs nitreuses.
- Texture assouplie, pulvérisation facilitée.
- Basse teneur en nitrates et en fluor libre.
- **Forte réduction des émanations.**
- **Grand confort d'utilisation.**
- Abaissement de l'impact environnemental.
- **Protection améliorée** de l'opérateur et des installations.
- Exempt de chlore et de soufre – Utilisable dans le secteur nucléaire (conforme RCC-M et RCC-MX).



UTILISATION – PRÉCAUTIONS D'EMPLOI – ENVIRONNEMENT

- Pulvériser en voile mince homogène régulier, sur tôles sèches. **Contact 1 à 6 hr.**
- Sur surfaces grasses ou très sales, procéder à un dégraissage préalable ref PROSOLV 500.
- Utiliser le liquide de passivation PROCIV 300 sur les surfaces préalablement rincées.
- Rinçage final mécanique haute pression eau froide.
- Utiliser dans un local adapté.
- 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.