

S.A.R.L au capital de 10 000 000 F

MATERIELS ET PRODUITS INDUSTRIELS DE MAINTENANCES ET D' HYGIENE

TPI DDP SUP

TRAITEMENT des MÉTAUX FERREUX AVANT PEINTURE.
PRODUIT DE DÉGRAISSAGE ET DE DÉSOXYDATION
AVEC PASSIVATION DES SURFACES FERREUSES.

PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

Préparation sur base acide phosphorique combiné avec des tensioactifs non ioniques, des catalyseurs de décapage des additifs de passivation.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ETAT PHYSIQUE	: Liquide.
MASSE VOLUMIQUE	: 1300 g/l +/- 20g/l.
COULEUR	: Verte
ODEUR	: Faiblement acidulée.
REACTION CHIMIQUE	: Fortement acide.
pH pur	: 0,5 environ
pH à 5% DANS L'EAU	: 1,9 environ
INFLAMMABILITE	: ININFLAMMABLE

CONCENTRÉ :
Utilisation toujours en
dilution dans l'eau.
A chaud ou à froid.

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES

- Préparation acide miscible à l'eau en toute proportion.
- Non inflammable.
- Phosphodégraissant : prépare, dégraisse, élimine la fleur de rouille, et forme une couche passive favorisant l'accroche d' un revêtement sur les métaux ferreux.
- Pour le traitement et la préparation de surfaces des petites pièces métalliques ferreuses immergeables.
- Pour les ateliers de ferronneries industrielles, artisanales et d'arts, chaudronneries, etc...

MODES ET DOSES D'EMPLOI

Préparation, dégraissage des surfaces métalliques avant mise en peinture.
Décapage, désoxydation, élimination de la fleur de rouille.

a) **DÉGRAISSAGE et DÉROUILLAGE** du métal :

L'action de décapage est plus lente à très basse température (en dessous de 20°C). En fonction de l'épaisseur de la couche d'oxyde, favoriser le décrochage des particules, en élevant la température du bain dans une zone de 20°C à 50°C.

Cette élévation de température permet non seulement de réduire le temps de travail, mais accélère ensuite l'égouttage et le séchage des pièces traitées.

R.C.S. : 8812B / PAPEETE – N°I.T.S.T.A.T. (TAHITI) : 624 577

S.A.R.L au capital de 10 000 000 F

MATERIELS ET PRODUITS INDUSTRIELS DE MAINTENANCES ET D' HYGIENE

Suite fiche technique **TPI DDP SUP**

b) PHOSPHATATION PASSIVATION des surfaces :

Résulte de la formation d'une pellicule protectrice adhérente par conversion chimique des composants du produit avec le métal traité. L'élimination des oxydes et le film de phosphate de fer déposé favorise l'accrochage de la peinture en réduisant les risques d'apparition ultérieures d'oxydation sous cette couche de peinture protectrice.

S'utilise de préférence au bain, dans les bacs en matière plastique ou en inoxydable (18/8 Mo).

Peut également s'appliquer au pinceau, à la brosse éventuellement, au chiffon dans le cas de pièces ne pouvant être immergées.

Ne pas utiliser pur. Dans le cas de pièces fortement rouillées et calaminées, diluer le produit à 50 % (une partie de produit pour une partie d'eau). Éventuellement, enlever préalablement les plaques de rouille non adhérentes. Pour les métaux faiblement oxydés, diluer à raison d'une partie de produit pour 2 à 3 parties d'eau. En période de froid, utiliser de l'eau chaude pour la dilution ou adapter dans le bain, une épingle chauffante. Après immersion pendant 5 à 10 minutes, selon l'épaisseur des calamines et oxydes à éliminer. Laisser sécher si nécessaire les pièces traitées.

RINCER. Favoriser un séchage rapide et total en disposant les surfaces verticalement dans un endroit bien aéré pour assurer un égouttage-ressuyage complet donnant un aspect uniforme de la couche de phosphatation. Suspendre éventuellement les pièces par un angle, afin d'éviter le séchage en position horizontale. Dans le cas de basses températures et d'égouttage lent, accélérer le séchage par un rinçage rapide à chaud; si le rinçage est effectué à froid, procéder aussitôt à une étuve-séchage. Après séchage complet, appliquer ensuite la peinture sur la surface passivée.

NOTA : Il est possible de régénérer le bain par apport de concentré : Eliminer au préalable les graisses en surface et les dépôts métalliques au fond du bain, maintenir la concentration en produit en tenant compte des entraînements de bain par les pièces traitées.

RECOMMANDATIONS



DANGER
 Contient de l'ACIDE PHOSPHORIQUE
 H314 Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.
 H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

SGH05

P260 Ne pas respirer les vapeurs.
 P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
 P303 + P361 + P353 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): enlever immédiatement 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.
 P363 Laver les vêtements contaminés avant réutilisation.
 P501 Éliminer le contenu/réceptier dans les déchets industriels spéciaux.

Contient
 - moins de 5% de : agents de surface non ioniques

RECOMMANDATION : En sortie de bain de phosphatation passivation, réaliser dès séchage, l'application de la peinture. Si cela doit être différé, conserver les surfaces en atmosphère sèche et à l'abri de la poussière.
 Contrôler périodiquement les temps d'immersion, le degré d'usure du bain et l'aptitude des pièces à recevoir une peinture après immersion.

PRÉCAUTIONS et CONTRE INDICATION :

- . Ne pas mélanger ou mettre au contact avec des alcalins forts ou de l'eau de javel (chlore).
- . Refermer l'emballage après chaque utilisation.
- . Protéger du gel au stockage.
- . **Produit fortement ACIDE : ne pas utiliser sur métaux en alliages légers, surfaces peintes et autres surfaces sensibles aux produits acides.**
- . **La destruction des bains d'acides usagés doit être confiée à un centre habilité au traitement des déchets chimiques. Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.**