



PATE DE DECAPAGE ACIDE pour ACIERS et INOXYDABLES

- ✓ Elimine les marbrures, bleuissements, les couches d'oxydes et de calamine
- ✓ Action rapide
- ✓ Semi pâte : évite les coulures, spécial pièces non immergeables

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ÉTAT PHYSIQUE	: Pâte fluide facile à étaler
MASSE VOLUMIQUE	: 1210 g / l
COULEUR	: Blanc à légèrement ambré
RÉACTION CHIMIQUE	: Fortement acide
pH PUR	: 1,1
ODEUR	: Acide caractéristique.

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES / ACTIONS

Préparation en pâte prête à l'emploi
Présentation semi-épaisse, limite :

- Les phénomènes de coulures en permettant une application localisée sur les surfaces verticales
- Les risques de projection pendant l'application
- Les émissions importantes acides

Nettoyant décapant après travaux de soudage et responsables de la corrosion des aciers inoxydables

Les composants du produit apportent une double action :

- Fonction décapante qui permet le dérochage de la surface au niveau des différentes zones de chaque côté du cordon de soudure, améliore la présentation uniforme du métal
- Fonction passivante qui permet de limiter l'action du dérochage et de restaurer la résistance à la corrosion des surfaces

. SPECIFIQUE POUR LES PROFESSIONNELS :

Ateliers de maintenance
Ateliers d'usinage et de soudure des aciers inoxydables
Ateliers de chaudronnerie
Ateliers de métallerie
Tuyauteurs

Constructeurs, réparateurs
rénovateurs de matériels, de mobiliers, installations, cuveries, tuyauteries en industries agroalimentaire, laiteries, salaisons, abattoirs, ateliers vinicoles, ateliers de conditionnement de boissons
Constructions navales



Conditionnement unique en pot de **1 kg**



1) Inox : cordon de soudures avec dépôts d'oxydes



2) Application de la pâte



3) Après séchage décapage

TALLIN PI

Tel : 40 83 87 52 – Fax : 40 41 04 97

Vini : 87740834

BP 4045 PAPEETE – TAHITI – POLYNESIE FRANCAISE

SARL au capital de 10 000 000 F

R.C.S. : 88128 / PAPEETE – N°I.T.S.T.A.T. (TAHITI) : 624 577

MODES ET DOSES D'EMPLOI

ATTENTION :

A) Au préalable, se munir des équipements de protection individuels nécessaires et observer les recommandations de sécurité

B) Eliminer à l'aide d'une brosse métallique en inox, les parties non adhérentes des cordons de soudure

Pâte prête à l'emploi

Agiter le flacon si nécessaire en cas de stockage prolongé

A l'aide d'un pinceau ne comportant pas de bague métallique et compatible avec les acides, étaler une couche uniforme de pâte de décapage

Laisser agir de 30 minutes à 1 Heure en moyenne selon nature de l'alliage, la température

Ensuite, rincer abondamment à l'eau claire de préférence déminéralisée, non chlorée, en brossant si nécessaire pour éliminer la pâte de décapage

La durée de contact du produit avec la surface à décaper varie notamment avec les éléments suivants :

- caractéristique de composition de l'acier inoxydable (binaire, ternaire, complexe) selon teneur en chrome de l'acier (supérieur à 12 %) par exemple, acier 18/8 en molybdène, teneur en carbone, présence du nickel, cuivre, silicium, titane ou d'autres éléments.
- procédé de soudage (MIG, TIG, ARC ...)
- énergie, température au niveau de soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C. (*voir nota ci-après)
- épaisseur, largeur du cordon de soudure.
- épaisseur du métal soudé.

Effectuer un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer en fonction de l'état de surface, le temps de contact nécessaire.

A titre d'indication, le temps de contact peut varier de 30 minutes à 2 heures.

NOTA IMPORTANT : une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts charbonneux sont, de par nature, difficiles à éliminer totalement. Il convient en conséquence, de réduire l'intensité afin de réduire ce phénomène de "brûlage" défavorable à l'aspect du cordon après décapage.

PRINCIPAUX ELEMENTS DE COMPOSITION

Préparation visqueuse en eau désionisée de composés fluorés acides en présence d'acides minéraux.

NOTA : Exempt d'acide CHLORHYDRIQUE et d'ions CHLORE.

RECOMMANDATIONS




DANGER
 RENFERME DE L'ACIDE NITRIQUE
 et de L'ACIDE FLUORHYDRIQUE
**H301 + H331 Toxique par
 ingestion ou par
 inhalation.**

H310 Mortel par contact cutané.
H314 Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.

P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. P302 + P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Laver abondamment à l'eau/... P303 + P361 + P353 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): Enlever immédiatement tous 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. P361 + P364 Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. P403 + P233 Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. P501 Éliminer le contenu/récipient dans les déchets industriels spéciaux.

Utilisations réservées aux professionnels

Produit réservé aux professionnels

Ne pas laisser à la portée des enfants.

Ne pas utiliser à haute température, température d'application : Entre + 5 et + 50 °C

Ne pas mélanger avec d'autres produits chimiques.

Protéger du gel au stockage. NE PAS STOCKER AU CHAUD Refermer l'emballage après chaque utilisation.

Enlever immédiatement tout vêtement souillé ou éclaboussé par le produit.

Ne pas mettre au contact d'alliages légers ou du verre.

Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES :

Dans les ateliers mixtes, travaillant à la fois des métaux ferreux et des aciers inoxydables ou utilisant des outillages communs aux deux types de métaux (plieuse, cintruse, guillotine, meuleuse, etc...), il est recommandé avant de procéder au décapage des surfaces et cordons de soudures, d'effectuer **toujours** au préalable un nettoyage, dégraissage décontaminant à l'aide du nettoyant décontaminant acide 0542 afin d'éliminer des poussières ferreuses, oxydations, suivi d'un rinçage complet avant de procéder à l'application de la pâte.

D'autre part après décapage du cordon de soudure et son rinçage à l'eau, il convient si nécessaire et selon les exigences du cahier des charges (cf exigences nucléaires) de terminer le travail par l'application complémentaire du produit de passivation (0609 liquide ou 0609G gel)

TALLIN PI

Tel : 40 83 87 52 – Fax : 40 41 04 97

Vini : 87740834

BP 4045 PAPEETE – TAHITI – POLYNESIE FRANCAISE

SARL au capital de 10 000 000 F

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