

CD 350

DEGRAISSANT PHOSPHATANT DE PIÈCES MÉTALLIQUES

Caractéristiques

Liquide concentré
Couleur : ambrée
Densité : 1.14
Odeur : pin
pH : acide
Biodégradable. Soluble dans l'eau en toute proportion. Séquestrant de calcaire.

Applications

N'altère pas les peintures cuites au four, les matières plastiques, les caoutchoucs, ni les pièces déjà phosphatées. N'attaque pas le cuivre ni l'aluminium. Tout support métallique devant accepter ou non un revêtement peinture (cabine de camions, châssis de camions, carrosseries de voitures, mobilier métallique, châssis de fenêtres métalliques, tracteurs, containers, chaînes automatiques de dégraissage avant peinture, chariots élévateurs...)

Recommandations

Contient un acide, il est préconisé de porter des gants et des lunettes de protection. En cas de projection dans les yeux et sur la peau, il est recommandé de rincer les parties atteintes à l'eau froide. Consulter la fiche de données de sécurité avant emploi.

Conditionnement

Carton 4 X 5 kg
Jerrican de 20 kg
Tonnelet de 30 litres

Propriétés

Dégraisse et passive tous les métaux et les assemblages de métaux.

Transformation chimique de la surface en phosphate de fer ferreux

Création de fins cristaux qui donne un aspect bleu acier.

Assure la protection anticorrosion.

Favorise l'adhérence des peintures ou de tout autre revêtement (y compris colle et vernis).

Poids de couche déposée : entre 0.5 et 1.2 g/m².

Les pièces protégées peuvent être stockées hors intempéries pendant plusieurs semaines sans reprise de rouille.

Mode d'emploi et Dosage

Dilution : 4 à 5 % en sortie de lance.

Le traitement peut être indifféremment suivi ou non d'un rinçage vapeur ou eau chaude.

S'emploie également dilué entre 4 et 5 % par aspersion ou immersion dans un tunnel de phosphatation.

pH du bain : 3,0 à 6,0 (idéal : 4,0-5,5)

Dans le cas de pièces comprenant plusieurs métaux (acier, alu, zinc), régler le pH à 4.

Dans le cas de pièces très grasses, prévoir l'ajout d'un additif suractivé.

Température du bain conseillé entre 40 et 50 °C

Temps de contact : 1 à 3 min en aspersion et 2 à 5 min au trempé



En cas de difficultés :

DEFAUT OBSERVE	CAUSE	SOLUTION
Mauvais film d'eau (test : sur une pièce faire un pré dégraissage solvanté)	Mauvais dégraissage	Dégraissage : augmenter la température, ajout d'un mouillant
Poudrage noir sur les pièces	Attaque excessive du support	Bain trop acide, neutralisé légèrement par l'ajout de soude
Poudrage blanc sur les pièces	Résidu de phosphatation	Vérifier la qualité des rinçages, et le pH du bain (trop haut?)
Aspect non uniforme	Mauvaise aspersion	Vérifier le système d'aspersion (pompe, buses, clarinettes)
Oxydation	Mauvais réglages	Vérifier les paramètres (pH, concentration, température, dégraissage, buses) et la nature et l'aspect des pièces traitées.

Les renseignements contenus dans cette notice ont pour but d'aider les utilisateurs. Ils résultent d'essais effectués en toute objectivité dans nos laboratoires. Il appartient aux utilisateurs de nos produits de s'assurer que ceux-ci conviennent à l'emploi qu'ils veulent en faire. En agissant ainsi, nous éviterons des erreurs dont nous ne pourrions en aucun cas assurer la responsabilité.

