

PASSIVOX L



LIQUIDE POUR LE DÉCAPAGE DES CORDONS DE SOUDURE SUR ACIER INOXYDABLE

- ✓ **Elimine les marbrures, bleuissements, les couches d'oxydes et de calamine**
- ✓ **Action rapide, utilisation exclusivement au bain**
- ✓ **Fonctions décapante et passivante**

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ÉTAT PHYSIQUE	: liquide
MASSE VOLUMIQUE	: 1125 g / l
COULEUR	: incolore
RÉACTION CHIMIQUE	: Acide fort
pH PUR	: 0,2
ODEUR	: Acide caractéristique
TENSION SUPERFICIELLE à 20 %	: 31,5 dynes/cm
TENSION SUPERFICIELLE pur	: 33,9 dynes/cm

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES / ACTIONS

Satisfait aux exigences pour le décapage des aciers inoxydables austénitiques utilisés en milieu marin ou nucléaire et aciers résistant aux acides.

Elimine les marbrures, bleuissement se produisant lors des opérations de soudure, dissout les couches d'oxydes et de calamine, de silices.

. Les composants du produit apportent une double fonction :

- fonction décapante permettant le dérochage de la surface au niveau du cordon et des différentes zones de chaque côté du cordon de soudure.
- fonction passivante dans l'attaque du métal de base lors du dérochage permettant en fonction du type d'inoxidable, de moduler le temps de décapage.

. Permet d'obtenir des surfaces propres et brillantes et rendre le métal soudé plus résistant à la corrosion.

SPECIFIQUE POUR LES PROFESSIONNELS DES ATELIERS DE TRAITEMENT DES INOX :

Ateliers de maintenance	Constructeurs, réparateurs
Ateliers d'usinage et de soudure des aciers inoxydables	rénovateurs de matériels, de mobiliers, installations, cuveries, tuyauteries en industries agroalimentaire, laiteries, salaisons, abattoirs, ateliers vinicoles, ateliers de conditionnement de boissons
Ateliers de chaudronnerie	
Ateliers de métallerie	Constructions navales
Tuyauteurs	



Z.A. NEVERS ST ELOI - 27, Rue des Grands Prés - 58000 NEVERS - France - SIRET : 408 432 417 00017 - RCS 968140
www.prodic-diffusion.com - info@prodic-diffusion.com
Tél : 03.86.23.96.13 - Fax : 03.86.23.96.03



ACIDE
ALCALINS
SOLVANTS
DEGRAISSANTS
NETTOYANT
DESINFECTANTS
GRAISSES
SURFACES
CARROSSERIES

DESOXYDANTS
PHOSPHATANT
PROTECTEURS
REPELSIFS

ALCALINS
DECAPANTS
TRAITEMENTS
SAVONS

SOLVANTS
AEROSOLS

DEGRAISSANTS
DESINFECTANTS
DE
SHAMPOINGS

NETTOYANT
GRAISSES
SURFACES
CARROSSERIES

ABSORBANTS
INSECTICIDES

LUBRIFIANTS
RATICIDES

MODES ET DOSES D'EMPLOI

ATTENTION :

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

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

S'utilise pur ou dilué à raison de 1 partie de produit pour 1 partie d'eau par immersion dans un bac polyéthylène.

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

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES :

NOTA : 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 2 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 2 : une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts carbonneux 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 en gel réalisée en eau désionisée de composés fluorés acides en présence d'acides minéraux.

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

RECOMMANDATIONS



DANGER

H314 Provoque des brûlures de la peau et de graves lésions des yeux.
H335 Peut irriter les voies respiratoires.

P260 Ne pas respirer les poussières /fumées /gaz /brouillards /vapeurs /aérosols.
P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
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.
P310 Appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON/un médecin/...
P363 Laver les vêtements contaminés avant réutilisation.

Utilisations réservées aux professionnels

Produit réservé aux professionnels

RENFERME DE L'ACIDE NITRIQUE et du BIFLUORURE D'AMMONIUM

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.

IMPORTANT : 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 cf ref 0542 afin d'éliminer des poussières ferreuses, oxydations, suivi d'un rinçage complet avant de procéder à l'application de la pâte.



PRODIC
Z.A. NEVERS STELLOI – 27, Rue des Grands Prés – 58000 NEVERS – France – SIRET : 408 432 417 00017 – RCS 9600140
www.prodic-diffusion.com – info@prodic-diffusion.com
Tél : 03.86.23.96.13 – Fax : 03.86.23.96.03

ACIDE
ALCALINS
SOLVANTS
DEGRAISSANTS
NETTOYANTS

DES OXYDANTS
PHOSPHATANT
DECAPANTS
AEROSOLS
DESINFECTANTS
GRAISSES

PROTECTEURS
TRAITEMENTS
SAVONS
SHAMPOINGS
SURFACES

DESOXYDANTS
RATICIDES
REPELSIFS
CARROSSERIES

