

PASSIVANT PASSIVCLEAN

GAMME: TRAITEMENT DE SURFACE DES ACIERS
INOXYDABLES ET DES ALUMINIUMS

Fiche technique: N° 012022
Date de révision: 01.01.2022



UTILISATION

Avant l'utilisation du produit, il est nécessaire de secouer énergiquement le bidon. Le passivant PASSIVCLEAN s'utilise par pulvérisation à l'aide d'une pompe pneumatique ou d'un pulvérisateur manuel

SÉCURITÉ

Avant toute utilisation, consultez la fiche de donnée de sécurité.

Disponible sur www.weldx.com



DONNÉES TECHNIQUE

Rendement : Environ 10 à 15 m²/kg

Temps d'action : 15 à 30 minutes

En fonction du process de soudage ainsi que la température ambiante de la pièce à traiter. La température optimale de décapage devrait être aux alentours de 15°C à 22°C.

Rinçage : En fin de traitement un rinçage haute pression eau froide (120 bars) mini. Un contrôle valeur PH peut être effectué pour s'assurer d'un bon rinçage dans les zones de rétention.

Conditionnement :

Bidon de 20 Kg / code article : 29001100

ANALYSE CHIMIQUE

	Acide Nitrique
Concentration	24-28 %
Numéro C.E	231-714-2
Numéro reach	01-2119487297-23
Numéro index	007-004-00-1