Acide phosphorique pour dérouiller et phosphater les pièces métalliques

DESCRIPTION PRODUITAcide phosphorique ultra concentré à 75%

L'acide phosphorique 75% utilisé dans les traitements de surface des métaux. La phosphatation désigne plus particulièrement le traitement de l'acier par des bains d'acide phosphorique, opération qui provoque la formation de phosphate de fer assurant une passivation et améliorant la tenue à la corrosion des revêtements de peinture. Ce produit enlève la rouille des métaux.

Conditionné en France dans notre usine Arcane Industries.

AVANTAGES PRODUIT

- Détartre
- Décape | déroche
- Dérouille les pièces métalliques.
- Phosphate les pièces métalliques pour améliorer l'adhérence des peintures et leurs tenues à la corrosion..

DESTINATION

Toute destination dont le matériau est éligible.

MATÉRIAUX ÉLIGIBLES

Fer, acier, fonte.

APPLICATIONOUTILS REQUIS

Pinceau, pistolet, pulvérisateur basse pression ou par trempage. Nettoyage du matériel : A l'eau claire, immédiatement après utilisation.

PRÉPARATION DU SUPPORT

- Les surfaces à traiter doivent être dégraissées et dépoussiérées.
- Acier et métal neuf : Dégraissage.
- Acier et métal revêtu et rouillé partiellement : Ponçage ou brossage mécanique des parties rouillées non adhérentes afin d'enlever toute la partie friable de la rouille.

MISE EN OEUVRE

- Diluer le produit : Soit une part de produit pour cinq parts d'eau.
- Appliquer le produit au pinceau lorsque vous ne pouvez pas démonter la pièce ou mieux plonger la pièce dans le bain ainsi préparé (immersion 5 à 20 minutes).
- Rincer abondamment les pièces avec, si possible de l'eau déminéralisée, puis essuyer et laisser sécher les pièces.

Vous remarquerez qu'un film de couleur gris clair recouvre le support traité. Ce dernier est phosphaté.

RECOMMANDATIONS

- Nous préconisons d'effectuer un essai préalable pour le traitement de matériaux sensibles.
- **Décapage/détartrage :** Lors du décapage ou détartrage, il est préconisé de supprimer mécaniquement, si possible, les excès de salissures. Dans certains cas, il est nécessaire de dégraisser pour avoir un travail optimal de l'acide. En fonction de la nature du support à traiter, utiliser pur ou diluer. Le rinçage n'est pas obligatoire.
- **Phosphatation :** Avant toute phosphatation, il est impératif de prendre soin de bien dégraisser, dessaler les pièces ou les surfaces que vous allez traiter (vous pouvez utiliser également notre dégraissant phosphatant qui est une dilution d'acide phosphorique enrichie de tensio-actifs pour assurer un meilleur dégraissage).
- En fonction de la quantité de rouille à traiter, commencer par une dilution du produit à 10% et augmenter progressivement la concentration de produit si nécessaire. L'acide phosphorique va se consommer sur la corrosion jusqu'à atteindre le métal sain, dès lors il faudra stopper l'effet de l'acide phosphorique par un rinçage abondant

PROTECTION

La rouille reviendra après traitement si le support n'est pas protégé dans les 2 heures. En extérieur, nous recommandons une peinture ou un vernis spécifique et adapté au support.

SÉCHAGE

Indications à 20°C :

- Hors poussière : 30 minutes.
- Recouvrable : 30 minutes.

ENTRETIEN

Aucun

CONSOMMATION

Sera selon la quantité de rouille présente à traiter sur le support.

CONSERVATION

- Stocker en lieu frais, sec et bien ventilé à l'écart de produits alcalins et de métaux.
- Stocker à l'abri de la lumière solaire directe.
- Se conserve 2 ans en emballage d'origine.

Mentions Légales :
Produit corrosif acide, Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves. Dangereux. Respecter les précautions d'emploi. Tenir hors de la portée des enfants. Utiliser les Equipements de protection individuelle.