



Traitement de surface **INOX & METAL PICKLE GEL R**

Description: DÉCAPANT PULVERISABLE COLORIE

Pour nettoyer, décaper et passiver l'acier inoxydable austénitique et l'acier inoxydable duplex comme AISI 304 (DIN 1.4301), AISI 316 (DIN 1.4404), ...

DECAPANT NON-TOXIQUE PULVERISABLE.

L'ajout d'un indicateur coloré permet de contrôler visuellement le processus de décapage ou de rinçage et garantit une application uniforme d'**Inox & Metal Pickle Gel**.

Caractéristiques Générales

Aspect	gel
Odeur	piquant
pH	0,1
Densité relative (20°C)	1,201 kg/L
Combustion spontanée	/
Point (trajet) d'ébullition	100 – 261°C
Point (trajet) de fusion	0°C
Tension de vapeur (20°C)	2332 Pa
Viscosité (20°C)	700 mpa.s
Solubilité	complètement soluble

Caractéristiques

- Décapant non-toxique pulvérisable.
- Grâce à l'adjonction des ingrédients spéciaux l'émanation de vapeurs nitreux est limitée.
- Arrosable, thixotrope (bien attachant).
- Tient parfaitement sur des surfaces verticales et inclinées.
- La passivation s'obtient automatiquement endéans les 24h en laissant le métal exposé à l'air.
- Ne contient pas d'hydrogène fluoré, de chlorures ou de dissolvants.
- Reste efficace au-dessus de 10°C.
- Ultra performant, pratique et économique.
- Les produits tensioactifs sont biodégradables à plus de 90 % conformément aux normes OECD.

Précautions d'emploi



Eviter le contact avec du verre, de l'émail, des peintures, des laques. Avant l'emploi, consulter d'abord la fiche de sécurité. Rincer toujours abondamment à l'eau claire.

Renseignements

SOFEL sprl
Klein Frankrijk 10 B – 9600 RENAIX
Tel +32 55/301 640 – Fax +32 55/305 118
E-mail : info@sofel.be

Applications

Pour décaper, embellir et nettoyer des constructions complètes et des cordons de soudure pour le soudage à l'arc, le soudage semi-automatique et le soudage TIG.

Décapage de surfaces grasses, salies, oxydées et corrodées par pulvérisation.

Reste efficace au-dessus de 10°C.

Mode d'emploi

- Dégraisser préalablement avec **SOGRANET RVS**, **SOGRANET PB** ou **SOKALO PB**. Ne jamais laisser sécher. Rincer entièrement et abondamment avec un appareil à haute pression. Laisser sécher ou sécher avec un chiffon. Attention: le résidu de graisse et de produit est néfaste à un décapage performant !
- Etaler avec un pulvérisateur résistant aux acides. Laisser agir 30 min à 2 heures (selon le type de soudure, température et matière). Rincer abondamment à l'eau claire avec un appareil à haute pression. De préférence rincer à l'eau déminéralisée.
- Ne jamais laisser sécher.
- Pour de grandes pièces, finir en différentes étapes afin que le temps de décapage soit égal pour toutes les pièces.
- Décapage prolongé peut mener à une sensibilité de corrosion plus rapide et à une influence négative sur le procès de passivation.
- **En cas de doute, préalablement faire un essai ou contacter notre service technique.**

Consommation – Dosage

- Utilisation pure.
- 300ml jusque 600ml par m².

Conditionnement – Stockage

- 10L - 25L
- Conserver dans un emballage bien fermé dans un local clos bien ventilé et à l'abri du gel.
- Traiter avec précautions afin d'éviter toutes fuites.
- Eviter les emballages métalliques.