



SUPRAROUILLE

Traitement des métaux ferreux avant peinture Dégraissant – désoxydant - passivant

DESCRIPTION :

Préparation sur base acide phosphorique combiné avec des tensioactifs non ioniques, des catalyseurs de décapage des additifs de passivation.

FONCTIONS :

- **PHOSPHODEGRAISSANT** : prépare, dégraisse, élimine la fleur de rouille, et forme une couche passive favorisant l'accroche d'un revêtement sur les métaux ferreux.
- Pour le traitement et la préparation de surfaces des petites pièces métalliques ferreuses immergeables.
- Pour les ateliers de ferronneries industrielles, artisanales et d'arts, chaudronneries, etc...

CARACTERISTIQUES :

Préparation acide miscible à l'eau en toute proportion.
Etat Physique : Liquide.
Masse Volumique : 1300 G/L +/- 20g/L.
Couleur : Verte
Odeur : Faiblement Acidulée.
Réaction Chimique : Fortement Acide.
Ph Pur : 0,5 Environ
Ph A 5% Dans L'eau : 1,9 Environ
ININFLAMMABLE

CONCENTRÉ :
Utilisation toujours en
dilution dans l'eau.
A chaud ou à froid.

MODE D'EMPLOI :

Préparation, dégraissage des surfaces métalliques avant mise en peinture. Décapage, désoxydation, élimination de la fleur de rouille.

a) **DÉGRAISSAGE et DÉROUILLAGE** du métal :

L'action de décapage est plus lente à très basse température (en dessous de 20°C). En fonction de l'épaisseur de la couche d'oxyde, favoriser le décrochage des particules, en élevant la température du bain dans une zone de 20°C à 50°C.

Cette élévation de température permet non seulement de réduire le temps de travail, mais accélère ensuite l'égouttage et le séchage des pièces traitées.

b) **PHOSPHATATION PASSIVATION** des surfaces :

Résulte de la formation d'une pellicule protectrice adhérente par conversion chimique des composants du produit avec le métal traité. L'élimination des oxydes et le film de phosphate de fer déposé favorise l'accrochage de la peinture en réduisant les risques d'apparition ultérieures d'oxydation sous cette couche de peinture protectrice.

S'utilise de préférence au bain, dans les bacs en matière plastique ou en inoxydable (18/8 Mo).

Peut également s'appliquer au pinceau, à la brosse éventuellement, au chiffon dans le cas de pièces ne pouvant être immergées.

NE PAS UTILISER PUR. Dans le cas de pièces fortement rouillées et calaminées, diluer le produit à 50 % (une partie de produit pour une partie d'eau). Éventuellement, enlever préalablement les plaques de rouille non adhérentes. Pour les métaux faiblement oxydés, diluer à raison d'une partie de produit pour 2 à 3 parties d'eau. En période de froid, utiliser de l'eau chaude pour la dilution ou adapter dans le bain, une épingle chauffante. Après immersion pendant 5 à 10 minutes, selon l'épaisseur des calamines et oxydes à éliminer. Laisser sécher si nécessaire les pièces traitées. **RINCER.** Favoriser un séchage rapide et total en disposant les surfaces verticalement dans un endroit bien aéré pour assurer un égouttage-ressuyage complet donnant un aspect uniforme de la couche de phosphatation. Suspendre éventuellement les pièces par un angle, afin d'éviter le séchage en position horizontale. Dans le cas de basses températures et d'égouttage lent, accélérer le séchage par un rinçage rapide à chaud; si le rinçage est effectué à froid, procéder aussitôt à une étuve-séchage. Après séchage complet, appliquer ensuite la peinture sur la surface passivée.

NOTA : Il est possible de régénérer le bain par apport de concentré : Eliminer au préalable les graisses en surface et les dépôts métalliques au fond du bain, maintenir la concentration en produit en tenant compte des entraînements de bain par les pièces traitées

PRECAUTIONS D'EMPLOI :

Ne pas mélanger ou mettre au contact avec des alcalins forts ou de l'eau de javel (chlore) - . Refermer l'emballage après chaque utilisation. Protéger du gel au stockage - . Produit fortement ACIDE : ne pas utiliser sur métaux en alliages légers, surfaces peintes et autres surfaces sensibles aux produits acides - . La destruction des bains d'acides usagés doit être confiée à un centre habilité au traitement des déchets chimiques - Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.

Edition de MARS 2014 – annule et remplace les précédentes.

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit et les renseignements qui y figurent sont donnés à titre indicatif. L'évolution de la technique étant permanente et chaque application pouvant présenter des particularités, il appartient à l'utilisateur de vérifier que les produits et les conditions d'application sont compatibles avec l'usage envisagé et que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente

ROUTE DE BRAY – BP 47 – 77872 MONTEREAU CEDEX – Z.I – Tél : 01.64.32.21.53 - Fax : 01.64.32.50.06 – contact@sarl4g.fr
SARL au capital de 10.000 euros – R.C.S. MONTEREAU B 405 368 945 00037 – A.P.E. 4669B