

META DP

Dérouillant phosphatant désoxydant
Traitement des métaux ferreux avant peinture.



CARACTERISTIQUE PHYSICO – CHIMIQUES :

- Aspect : liquide
- Couleur : verte
- Réaction chimique : fortement acide
- Odeur : faiblement acidulée
- pH pur : environ 0,5
- Densité à 20°C : 1,28
- Inflammabilité : Ininflammable
- Miscible dans l'eau en toutes proportions

CONDITIONNEMENTS :

- 4 bidons de 5L
- Bidon de 30 litres
- Bidon de 60 litres
- Bidon de 220 litres



PRECAUTIONS D'EMPLOI

NE PAS UTILISER PUR

- 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 sur la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.

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

PROPRIETES

Produit phospho-dégraissant : prépare, dégraisse et élimine la fleur de rouille, la calamine et forme une couche passive favorisant l'accroche d'un revêtement sur les métaux ferreux.

Les pièces ainsi traitées sont passivées par phosphatation.

Assure une protection de plusieurs semaines contre la corrosion.

APPLICATIONS

Trouve son utilité dans le traitement de toutes matières ferreuses, dans les industries, en production ou en maintenance, dans tout atelier mécanique, dans le domaine des T.P, constructions métalliques, ateliers de ferronneries industrielles, artisanales et d'arts, chaudronneries...

MODE D'EMPLOI

S'utilise idéalement au bain, dans des bacs en matière plastique (polyéthylène ou polypropylène) ou en acier 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.

⇒DEGRAISSAGE, DEROUILLAGE ET PHOSPHATATION DU METAL

- Dans le cas de pièces fortement rouillées et calaminées, diluer le produit à 50% (1 partie de produit pour une partie d'eau). Si nécessaire, éliminer par brossage les plaques de rouille non adhérentes.
- Immerger les pièces dans une solution diluée à raison de 1 partie de produit pour 1 à 2 parties d'eau. Suivant état des pièces à traiter, travailler avec un bain à température supérieure à 15°C (thermostater le bain de 20 à 50°C, une élévation de température du bain permet de réduire le temps d'immersion et accélère ensuite l'égouttage et le séchage des pièces traitées. Le temps d'immersion doit être jusqu'à disparition totale de la rouille.
- Retirer ensuite les pièces du bain, laisser sécher (favoriser un séchage rapide et total en disposant les surfaces verticalement dans un endroit aéré pour assurer un égouttage 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.
- Brosser les pièces phosphatées avec une brosse à poils en polyéthylène, nylon ou chiendent pour éliminer l'excès de phosphatation.
- Après séchage complet, appliquer ensuite la peinture sur la surface passivée.
- En sortie de bain de phosphatation passivation, effectuer dès que sec, l'application de la peinture.