



Pâte de Décapage pour soudure inox

Redonne l'aspect du neuf après soudure

1. GENERAL DESCRIPTION

Pâte décapante qui redonne les caractéristiques d'origine de l'inox après soudage ou traitement thermique.

Dégraissant, nettoyant, décapant et passivant de l'acier austénitique et inoxydable 303, 304, 316, ..., nickel et aluminium.

2. FEATURES

- Dégraisse et nettoie les surfaces de la zone de soudure.
- Elimine tous les effets de couleur dus au traitement thermique.
- Passive et redonne les caractéristiques de l'acier inoxydable après soudage.
- Ne contient pas d'acide fluorhydrique. Par conséquence, pas d'émission de vapeur de HF.
- Ne contient pas de chlore ou de Soufre.
- Actif avec une température >5°C.
- Ne coule pas sur surfaces verticales ou inclinées.
- Travail rapide.
- Très efficace, pratique à utiliser.
- Economique.
- Il est recommandé (mais pas nécessaire) de dégraisser avant application sur surfaces très contaminées. Utiliser le Dégraissant industriel pour cette opération.
- La passivation se produit automatiquement après rinçage à l'eau ou après exposition à l'air.
- Les Tensio actifs utilisés sont biodégradable à 90% suivant les standards de l' OECD.

3. APPLICATIONS

- Pour décapage ou nettoyage local et pour toutes les soudures sur l'acier inoxydable.

4. DIRECTIONS

Toujours utiliser des vêtements de protection et les lire les consignes de sécurité.

- Remuer la pâte de décapage. Etendre la pâte non diluée sur la surface de la soudure en utilisant un pinceau résistant aux acides.
- Temps de contact : 30 min à 2 h. (dépend du type d'acier, de la soudure et de la température ambiante)
- Le processus de décapage est terminé dès que la pâte tourne au gris.
- Toujours rincer abondamment avec de l'eau claire.
- Différents effets optiques et nuances de gris peuvent être obtenues en variant le temps de décapage, la concentration et la température.
- Un décapage trop puissant peut donner une aptitude à la corrosion et empêcher le processus de passivation.

En cas de doute, faire un essai sur une surface.

- A safety data sheet (MSDS) according to EU directive 91/155/EEC and amendments is available for all CRC products.



Manufactured by :
CRC Industries Europe BVBA
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34
www.crcind.com





CRC INOX WELD KLEEN

5. TYPICAL PRODUCT DATA (without propellant)

Aspect	: Gel
Densité (@ 20°C)	: 1,352
Boiling range	: 100 - 261°C
Point éclair	: none
Point de fusion	: 0°C
Pression de vapeur (@ 20°C)	: 2332
Viscosité (@ 20°C)	: 3900 mPa.s
Solubilité dans l'eau	: Complète

6. PACKAGING

Pot de 2 kg Cartons de 2 pots

- Conserver dans son emballage d'origine bien fermé, dans une pièce ventilée à l'abri du froid.
- Manipuler avec précautions pour éviter les fuites. Fuites peuvent endommager les sols et autres matériels.
- Eviter les emballages métalliques.

All statements in this publication are based on service experience and/or laboratory testing. Because of the wide variety of equipment and conditions and the unpredictable human factors involved, we recommend that our products be tested on-the-job prior to use. All information is given in good faith but without warranty neither expressed nor implied.

This Technical Data Sheet may already have been revised at this moment for reason such as legislation, availability of components and newly acquired experiences. The latest and only valid version of this Technical Data Sheet will be sent to you upon simple request or can be found on our website: www.crcind.com.

We recommend you to register on this website for this product so you will be able to receive any future updated version automatically.

Version : 10035 03 1106 03
Date : 14 December 2012



Manufactured by :
CRC Industries Europe BVBA
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34
www.crcind.com

