

# FLUIDOX ECR

FT 344  
Revision 4  
15-01-2010

## Décapant. Aciers Inoxydables Austénitiques.

Le **FLUIDOX ECR** est un décapant pulvérisable, pour les aciers inoxydables austénitiques, austéno-ferritiques et les alliages nickel-chrome (Inconel -Incoloy).

Grâce à son pouvoir dégraissant, il n'est en général pas indispensable d'effectuer un dégraissage préalable.

Le **FLUIDOX ECR** renferme un indicateur de décapage et un inhibiteur de vapeurs.

Le **FLUIDOX ECR** est particulièrement adapté au traitement des ensembles chaudronnés ou mécano-soudés, dont l'encombrement ne permet pas le décapage en bain.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Liquide, visqueux, acide.

Densité à 20 °C : 1,20

Pouvoir couvrant: 0,2-0,3 Kg/m<sup>2</sup>.

pH: inférieur à 1

Ininflammable

### CONDITIONNEMENT:

Emballage perdu de 20 ET 30 kg

Stockage à l'abri du gel

### SECURITE-LEGISLATION

Produit corrosif - toxique

Vêtement imperméable, antiacide,  
gants, bottes, lunettes, masque.

Rejet interdit.

Neutraliser les eaux de rinçages avec **NEUTRIL C**  
avant rejet.

DEMANDER ET CONSULTER LA FICHE DE SECURITE

### MISE EN OEUVRE:

Introduire l'indicateur de décapage dans la bonbonne.

Homogénéiser avant utilisation.

Pulvériser sous faible pression (2 à 3 bars) à l'aide de tout appareil (pompes, pulvérisateur à main) résistant aux acides (polyéthylène, polypropylène, PVC).

Appliquer une couche fine et uniforme sur la surface à décaper.

La décoloration du film, 1 heure environ après l'application (variable avec la température) indique la durée minimum nécessaire pour obtenir un décapage uniforme.

Rincer à l'eau après une à deux heures, de préférence au jet sous pression.

Eviter le contact avec d'autres métaux : risque de dégagement de dioxyde d'azote.

Ne pas travailler en atmosphère confinée.