



## Décontamination – Passivation Aciers Inoxydables Austénitiques

Le **N 50** est utilisé par immersion, circulation, ou aspersion pour dissoudre les inclusions métalliques et recréer une couche passive sur la surface des aciers inoxydables après les traitements de dégraissage et décapage.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

- ▲ Liquide incolore, acide
- ▲ Densité à 20°C :  $1,24 \pm 0,01$
- ▲ PH <1
- ▲ Ininflammable

#### Conditionnement

- ▲ Emballages perdus de 20L & 200L
- ▲ Stockage à l'abri du gel

### MATERIEL

- ▲ Les équipements utilisés pour le stockage ou la mise en œuvre : cuves, pompes, tuyauteries,... doivent être réalisés avec des matériaux résistants aux acides : polyester, polyéthylène, PVDF
- ▲ Nous consulter

### SECURITE LEGISLATION

- ▲ Produit corrosif et irritant
- ▲ Toxique par inhalation
- ▲ Vêtements imperméables, antiacides, gants, bottes, lunettes,..
- ▲ Local ventilé
- ▲ Rejet interdit ! Les eaux de rinçage doivent être neutralisées avant rejet par addition de **NEUTRIL SL**

### MAINTENANCE DES BAINS

- ▲ A l'utilisation, le **N 50** subit un vieillissement. Il se produit une consommation de l'acidité et une dissolution des inclusions métalliques
- ▲ Les bains peuvent être analysés par notre laboratoire

### UTILISATION

- ▲ Le **N 50** se dilue à 50 % en volume dans de l'eau. Il convient de procéder en versant le N 50 dans l'eau et non l'inverse
- ▲ Température ambiante
- ▲ Durée (à 15°C) : de 30 min à 2H, selon la contamination des pièces à traiter
- ▲ Rinçage à l'eau après traitement (*de préférence de l'eau déminéralisée*)

DEMANDER ET CONSULTER  
LA FICHE DE DONNEES DE  
SECURITE



LE CONTENU DE CE DOCUMENT N'ENGAGE EN RIEN NOTRE RESPONSABILITE.  
IL DOIT ETRE ADAPTE A CHAQUE CAS PARTICULIER.