



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.