



## FSA73



*\* le décapage consiste à "mettre à nu" l'acier inoxydable, c'est-à-dire le débarrasser de toutes les salissures, oxydes colorés,... Après décapage, une passivation permet de reconstituer rapide-ment la couche d'oxydes de chrome protectrice contre la corrosion (voir FSA75)*

Indicateur coloré



C - Corrosif



T - Toxique

Le produit **FSA73** a été conçu pour la décontamination, le nettoyage et le décapage\* uniforme de constructions mécano-soudées en acier inoxydable. Il s'utilise uniquement par procédé de pulvérisation et supprime les oxydations, calamines, bleuissements et toutes autres salissures de nature organique.

L'indicateur coloré permet de visualiser l'opération de pulvérisation et réduit par ce biais la consommation de produit. Par ailleurs il réduit considérablement le dégagement de vapeurs nitreuses pendant la phase d'application.

Le temps d'action du produit est variable entre 30 minutes et 120 minutes en fonction de la nuance du métal, du procédé de soudage et de la température ambiante. Le produit devra être rincé au nettoyeur haute pression.

### Mise en oeuvre :

- Ajouter l'indicateur coloré. Secouer de nouveau et laisser agir 5 min
- Appliquer au pulvérisateur manuel ou pneumatique, sur toute la surface des pièces, en veillant à la pulvérisation la plus fine possible (mettre lunettes de protection, gants anti-acide et protection respiratoire)
- Attendre environ 60 minutes pour les cordons TIG, 90 minutes pour les cordons MIG, 12 minutes pour les cordons électrode (temps donnés pour une température de 18°C)
- Rincer soigneusement toutes les surfaces traitées à l'aide d'un nettoyeur haute pression (eau froide mini 130 bars).

Bidon de 10 kg

**Consommation : 1kg. de produit pur permet de traiter environ 5 m<sup>2</sup> de surface.**

*Les décapants et passivants utilisés en grande quantité doivent faire l'objet de traitement spécifique des effluents*