



FICHE TECHNIQUE

29.615K

DEGRAISSANT PHOPHATANT EN MACHINE HAUTE PRESSION

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Liquide limpide (légèrement visqueux)
- Ininflammable
- Hydrosoluble
- Conforme Norme CE2003/53 Sans Nonyl phénol, sans ether de glycol
- Couleur : Ambrée
- Odeur : Légère
- Réaction acide : pH pur = 2,2 - à 15 % 3,5
- Densité : ~ 1.205 Kg/Litre

UTILISATIONS

Le 29.615 est un complexe phosphatant qui s'utilise pour préparer des surfaces métalliques avant peinture.
 Le 29.615 a été étudié pour être utilisé soit avec un appareil haute pression à une température > 50°C (idéale 80°C).
 Les surfaces ainsi traitées peuvent être stockées momentanément avant la mise en peinture sans formation d'oxydation.
 Phosphatation amorphe.

MODE D'EMPLOI

Machine à Pression

- Si l'appareil possède un réglage en % : mettre le 29.615 pur dans le bac et régler l'appareil à 3,5 %.
- Si l'appareil ne possède pas de réglage de % : faire une solution mère à 20 % pour obtenir 3,5 % en sortie de buse.
- La température idéale est de 80°C mais dépend de la température et de la masse des pièces.
- Le type de métal ferreux et sa teneur en fer vont aussi définir la bonne concentration d'utilisation.
- Un test à la griffe vous permettra de constater si vous avez surphosphaté les pièces ou pas assez.
- La couleur : avec une pièce type protégée (verniss), vous pourrez comparer votre travail.

Produit réservé à l'industrie.

N.B. : Nos informations sont données de bonne foi.

En cas d'utilisation autre que celles citées précédemment, nous dégageons toute notre responsabilité.