



FICHE TECHNIQUE

29.620K

DEGRAISSANT PHOSPHATANT EN MACHINE HAUTE PRESSION

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Aspect : Liquide limpide (légèrement visqueux)
- Couleur : Ambrée
- Odeur : Pratiquement nul
- Ininflammable
- Hydrosoluble
- Réaction acide : pH pur = 2,2 - à 15 % = 3,5
- Densité : ~ 1.205

UTILISATIONS

Le 29.620 est un complexe phosphatant qui s'utilise pour préparer des surfaces métalliques avant peinture.
Le 29.620 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 29.620 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 3,5 %.
 - 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.