

PICKLING SYSTEMS S.A.R.L.
Z.I. RUE DU GROS HÊTRE
B.P. 10151
57504 SAINT AVOLD CEDEX
TÉL 03 87 82 85 45
FAX 03 87 82 85 46

contact@pickling-systems.com
www.pickling-systems.com



TRAITEMENT DES ACIERS INOXYDABLES

IMPORTATEUR EXCLUSIF DES PRODUITS
DE DÉCAPAGE ET DE PASSIVATION PELOX®

MISE EN CONFORMITÉ DES INSTALLATIONS
DE DÉCAPAGE ET DE PASSIVATION
(TRAITEMENT DE L'EAU, TRAITEMENT DE L'AIR)

ETUDE ET RÉALISATION D'INSTALLATIONS
AUTOMATIQUES DE DÉCAPAGE ET DE PASSIVATION
(PAR BAIN, PAR TUNNEL, PAR CABINE)

SOFIP' OISE
ZAC de la Grérie
60170 RIBECOURT-DRESLINCOURT
Tél : 03.44.44.11.01 / Fax : 03.62.02.15.34
SIREN : 507 818 235 - APE 4674 A

PROCEDURE DE TRAITEMENT DES ACIERS INOXYDABLES PAR PULVERISATION.

1° le dégraissage.

Le dégraissant **PICKLING SYSTEMS FRD ou FPS** s'utilise par pulvérisation à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou une pompe pneumatique. La phase de dégraissage est nécessaire, s'il y a une présence important de fluides de coupe ou un film de protection sur la tôle (transfert de colle lors de l'enlèvement)

Le jet en bout de lance doit former un **brouillard**.

Temps d'action **15-20** minutes

Rinçage au jet d'eau (eau froide) ou nettoyeur haute pression.

2° Le décapage.

Le gel **SPK 3000** s'utilise par pulvérisation à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou une pompe pneumatique.

Afin d'éviter la formation de cristaux avec le colorant. Il faut remplir le pot de colorant avec de l'eau et le mélanger pour obtenir un liquide mauve. Ajouter la moitié du liquide obtenu pour un bidon de 20 kg.

Le gel **PICKLING SYSTEMS SPK 3000** doit être mélangé énergiquement. Afin de savoir s'il a été assez mélangé, il doit avoir du gel sur le bouchon rouge. S'il n'y a pas de produit, alors il faut de nouveau mélangé.

Comme le dégraissant il faut un **brouillard** en bout de lance. Déposer une fine couche sur la pièce à traiter. Une fois la pulvérisation effectuée, faire un contrôle visuel afin de s'assurer qu'il n'y a pas de zone sans gel de décapage.



PHOTO

Application du gel le colorant disparaît au bout de 5 à 10 minutes.

- | | |
|-------------------------------------------------|----------------------------|
| - Température allant de 2°C à 5°C
minutes. | Temps d'action environ 120 |
| - Température allant de 5°C à 10°C
minutes. | Temps d'action environ 90 |
| - Température allant de 10°C à 20°C
minutes. | Temps d'action environ 60 |
| - Au delà de 20°C
minutes. | Temps d'action environ 45 |

Nota : Attention au séchage du gel décapant lors d'un traitement en période estivale (température supérieur à 20°C) et sous fort ensoleillement. Si le gel vient à sécher (croûte blanche), il faut pulvériser du gel SPK 3000 sur les zones sèches, laissé agir 5 minutes et rincer.

Pour savoir si on peut rincer la pièce, il faut frotter la zone de chauffe. Si celle-ci se décolle facilement on peut rincer.

Temps d'action mini **1h00-1h30** il peut rester en place **une nuit entière**.

Rinçage avec un nettoyeur haute pression (eau froide)

3° la passivation

Le passivant **PICKLING SYSTEMS PSP** s'utilise par pulvérisation à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou une pompe pneumatique.

Le jet en bout de lance doit former un **brouillard**.

Temps d'action **15-20 minutes**.

Rinçage au jet d'eau (eau froide)

4° le rinçage final.

Le rinçage final doit être effectué avec un nettoyeur haute pression 130 Bars mini (eau froide). Il doit être intense sur les zones de retentions afin d'éliminer les traces d'acides. Un contrôle peut être effectué avec du papier P.H. Pour cela, il suffit d'appliquer du papier sur les zones de rétention, si le P.H est inférieur à 5, alors un nouveau rinçage est nécessaire.

DANGERS : faire attention que les ambrins acides ne se dépose pas sur une pièce déjà rincée.

Conseil : une fois le rinçage final effectué ne pas hésiter à rincer au jet d'eau l'ensemble des pièces.

