

**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 )



## PROCEDURE DE TRAITEMENT DES ACIERS INOXYDABLES

### PATE ET MISE EN PROPRETE FINAL.

#### 1° Le décapage.

La pâte décapante s'utilise par application à l'aide d'un pinceau spécial acides sur les cordons de soudure.



## **2° la mise en propreté final.**

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

Après application de la pâte décapante sur les cordons de soudure pulvérisation du dégraissant FRD

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

Temps d'action **15-30** minutes

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

## **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.

***DANGER : Faire attention que les embruns acides ne se déposent 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.***

