

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

PAR PULVERISATION.

1° le dégraissage.

Le dégraissant **PICKLING SYSTEMS FRD** ou **FPS** s'utilise par pulvérisation à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou pompe pneumatique. La phase de dégraissage est nécessaire s'il y a une présence importante de fluides de coupe, ou bien un plastique 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.

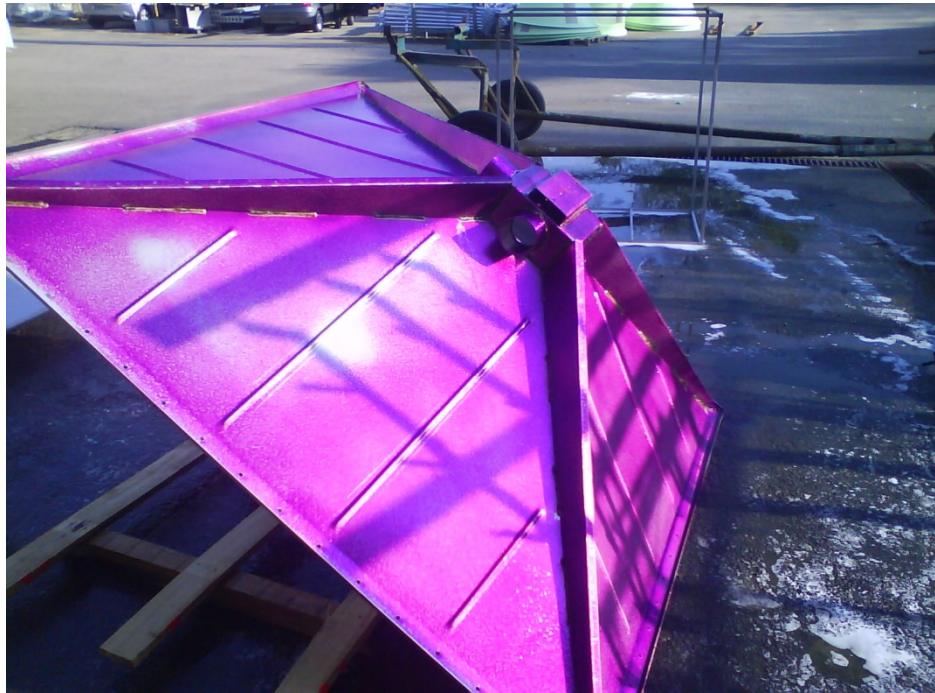
2° Le décapage.

Le gel **SPK 3000** s'utilise par pulvérisation à l'aide d'un pulvérisateur manuel ou 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. (Rajouter 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 réaliser un contrôle visuel afin de s'assurer qu'il n'y a pas de zone sans gel.



PHOTO

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

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

Nota : Attention au séchage du gel décapant lors d'un traitement en période estivale (température supérieure à 20°C) et sous fort ensoleillement. Si le gel vient à sécher croûte blanche, il faut pulvériser du gel SPK 225 sur les zones sèches et laisser agir 5 minutes et rincer.

Pour savoir si on peut rincer il faut frotter la zone de chauffe et 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 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 rétention 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.



