

PASSIVANT PASSIVCLEAN

GAMME: TRAITEMENT DE SURFACE DES ACIERS
INOXYDABLES ET DES ALUMINIUMS

Fiche technique: N° 012022

Date de révision: 27.08.2024



UTILISATION

Le passivant PASSIVCLEAN permet de recréer la couche passive après un décapage chimique. c'est à dire rendre la surface de l'inox PASSIVE.
le produit est prêt à l'emploi
Il s'utilise par : pulvérisation, trempage ou circulation

DONNÉES TECHNIQUE

Rendement : Environ 10 à 15 m²/kg

Temps d'action : 15 minutes minimum.

En fonction du process de soudage ainsi que la température ambiante de la pièce à traiter. La température optimale de décapage devrait être aux alentours de 15°C à 22°C.

SÉCURITÉ

Avant toute utilisation, consultez la fiche de donnée de sécurité.

Disponible sur www.weldx.com



ANALYSE CHIMIQUE

	Acide Nitrique
Concentration	24-28 %
Numéro C.E	231-714-2
Numéro reach	01-2119487297-23
Numéro index	007-004-00-1

Rinçage : En fin de traitement un rinçage haute pression eau froide (120 bars) mini.

Contrôle qualité de rinçage TEST PH à l'aide d'un Papier PH faire un contrôle en fin de rinçage le PH doit être > 6

Conditionnement :

Bidon de 20 Kg / code article : 29001100