WELD'X



CATALOGUE
DÉCAPANTS

GROUPE ARTiS

02 40 91 34 11 ■ info@weldx.com ■ www.weldx.com

WELD'X
depuis 2003

WELD'X commercialise tous les produits d'apport de soudage (électrodes enrobées, fils pleins, fils fourrés, feuillards, poudres,...) pour assembler ou recharger les alliages suivants : aciers doux, aciers inoxydables, aluminium, cuivre, nickel, titane, fonte, magnésium, ainsi que tous les alliages destinés au soudage laser et à l'industrie aéronautique.

Une gamme de produits décapants complète l'éventail de produits distribués par WELD'X.



Certification
ISO 9001


Certificat

Référentiel ISO 9001:2015
Enregistré sous le n° MS15 Q 10915
N° ID : 9108625741

Titulaire du certificat:

WELD'X
36 Rue Jacques Daguerre
ZI de Brais
44600 SAINT NAZAIRE
France.

Domaine de validité : Activités de négoce et de transformation de produits de soudage.

Par l'audit, la conformité aux exigences de la norme ISO 9001:2015 a été démontrée.

Certification délivrée le : 28.02.2022
Valable du 28.02.2022 jusqu'au 20.12.2024
Echéance du certificat précédent : 20.12.2021

Edité le 28.02.2022

TÜV Rheinland France
2Rue rue de Bezons
92400 COURBEVOIE

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Precisely Right.

En décembre 2015, WELD'X a obtenu la certification ISO 9001. Cette norme définit des exigences pour la mise en place d'un système de management de la qualité pour les organismes souhaitant améliorer en permanence la satisfaction de leur client et fournir des produits et services conformes.

Le texte de la norme ISO 9001, aborde les 4 aspects principaux :

- **Responsabilité de la direction**
- **Gestion des ressources**
- **Réalisation du produit**
- **Mesure, analyse et amélioration continue.**



Plus d'infos
www.weldx.com



Traitement des aciers
inoxydables & aluminiums

L'utilisation des aciers inoxydables est souvent liée à leur bonne résistance à la corrosion. Cette propriété provient de l'oxydation et de la formation d'une couche passive composée d'oxydes de chrome et, pour certains alliages, de nickel.

Lors de la fabrication d'ensembles en aciers inoxydables, les frottements avec les outils ainsi que les traitements thermiques entraînent une fragilisation et une pollution de cette couche. Cette fragilisation la rend non homogène et poreuse, ce qui peut déclencher un processus de corrosion.

Les principaux types de corrosion rencontrés :

- Corrosion par piqûres.
- Corrosion caverneuse.
- Corrosion galvanique.
- Corrosion sous contraintes.

Pour assurer la durabilité de vos ensembles en aciers inoxydables, un traitement de surface est nécessaire avant la livraison au client final. Cette opération vise à maintenir ou à rétablir les caractéristiques initiales de l'acier inoxydable utilisé.

Une démonstration ?

Sébastien JAMET, notre spécialiste en décapage / passivation est à votre écoute pour répondre à vos besoins.

SOMMAIRE

01 Dégraissants p. 01-02

02 Décapants p. 03-08

03 Passivation p. 09-10

04 Décontamination p. 11-12

05 Électrolytique p. 13-18

06 Traitement alu p. 19-22

07 Accessoires p. 23-25

01

Dégraissant

Le processus de dégraissage peut intervenir à différents moments de la fabrication.

Le dégraissage avant les opérations dites thermiques, évite la formation d'oxydes difficiles à retirer lors de l'opération de décapage chimique.

Le dégraissage avant les opérations d'attaque chimique de la surface a pour but d'éviter des réactions avec les gels décapants.

DÉGRAISSCLEAN
Finish ou Concentré



Le dégraissant **DÉGRAISSCLEAN** est une solution qui permet de dissoudre les impuretés provenant des liquides d'usinage, de coupe, d'anti-adhérents ou traces de marqueur. Il permet aussi de réduire les temps d'action du gel décapant PULVINOX dans les conditions difficiles d'utilisation (période hivernale).

Dégraissclean Finish (prêt à l'emploi) / **Dégraissclean Concentré** (à diluer).

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface, carrosserie industrielle.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres.
Pompe pneumatique équipée.

Balai ou à la brosse.
Immersion, circulation, ruissellement.

Dégraissclean concentré	Bidon de 20 kg	Réf. 29001107
Dégraissclean concentré	Fût de 200 kg	Réf. 29001108
Dégraissclean concentré	IBC de 1200 kg	Réf. 29001109
Dégraissclean finish	Bidon de 20 kg	Réf. 29001105

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient de l'acide nitrique (corrosif) et de l'acide phosphorique.
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.





02

Décapant

Le décapage chimique permet l' élimination des oxydes de la surface du métal. Il est le traitement le plus utilisé.

L'action combinée des solutions proposées permet de dissoudre la calamine et couche passive polluée ainsi que de dissoudre les oxydes polluants provenant des différents frottements avec les outils de fabrication.

Les solutions proposées (mélange Fluo-Nitrique) permettent différents types d'applications :

- L'application local (pâte)
- L'application par pulvérisation (gel)
- L'application par trempage, circulation ou ruissellement (liquide).

SUPERCLEAN
Pâte décapante





La pâte décapante **SUPERCLEAN** 2 kg est destinée au décapage des cordons de soudure réalisés en aciers inoxydables austénitiques. Sa formulation lui permet une application à l'aide d'un pinceau.

Action ultra-rapide.
Suivant la température ambiante et le procédé de soudure le temps d'action sera de 15 à 30 minutes.

Après traitement : rinçage haute pression 120 bars eau froide ou bien à l'aide d'une éponge abrasive et d'un jet d'eau.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Au pinceau anti-acide.
Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN permet la formation immédiate de la couche passive.

Superclean livré par carton de 6 pots + 6 pinceaux	Pot de 2 kg	Réf. 29001000

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.


Avant traitement


Après traitement

PULVINOX
Gel à pulvériser



Le **PULVINOX** est destiné aux ensembles réalisés en acier inoxydable austénitique.
Il permet d'obtenir un état de surface uniforme en fin de traitement. Sa formulation lui permet une application par pulvérisation, un indicateur coloré (fourni avec le gel) permet de visualiser les zones recouvertes.

La densité du gel PULVINOX lui confère un grand pouvoir de recouvrement d'environ 4 à 5 m² / kg.
Temps d'action de 90 à 120 minutes suivant la température ambiante.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres.
Pompe pneumatique équipée.
Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN CONCENTRÉ permet la formation immédiate de la couche passive.

Pulvinox	Bidon de 20 kg	Réf. 29001120

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE


Avant traitement


Après traitement

PULVINOX +
Gel à pulvériser



Le gel **PULVINOX +** est destiné à un usage en condition difficile pour le décapage des ensembles réalisés en acier inoxydable austénitique.
Il permet d'obtenir un état de surface uniforme en fin de traitement. Sa formulation lui permet une application par pulvérisation, un indicateur coloré (fourni avec le gel) permet de visualiser les zones recouvertes.

La densité du gel PULVINOX + lui confère un grand pouvoir de recouvrement d'environ 4 à 5 m^2 / kg.
Temps d'action de 45 à 120 minutes suivant la température ambiante.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Au pinceau anti-acide.
Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN CONCENTRÉ permet la formation immédiate de la couche passive.

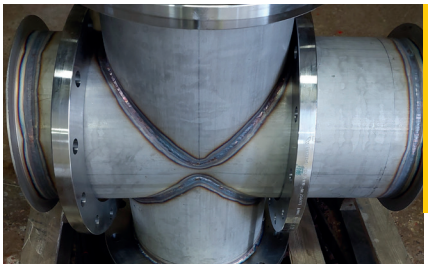
Pulvinox +	Bidon de 20 kg	Réf. 29001119

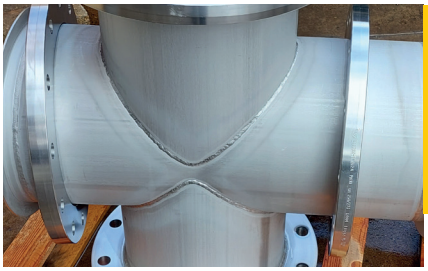
Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.


Avant traitement


Après traitement

CLEANOX Concentré
Bain décapant



Le décapant bain **CLEANOX CONCENTRÉ** permet de dissoudre la couche passive polluée pendant la fabrication, les résidus d'oxydes de fer ainsi que le bleuissement résultant des opérations de soudure des ensembles réalisés en acier inoxydable. Pour les opérations de remise à niveau ou réactivation il sera le plus souvent utilisé pur.

Il s'utilise dilué 1 volume / 2 volumes d'eau de ville.
Temps d'action de 90 à 120 minutes suivant la température ambiante.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Immersion, circulation, ruissellement.
Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN CONCENTRÉ permet la formation immédiate de la couche passive.

Cleanox concentré	Bidon de 20 kg	Réf. 29001110
Cleanox concentré	Fût de 200 kg	Réf. 29001113
Cleanox concentré	IBC de 1200 kg	Réf. 29001111

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et conseils de la fiche technique de sécurité CEE





IronClean Concentré
Bain décapant



Le décapant **IRON CLEAN CONCENTRÉ** permet de réduire le risque pour l'environnement (pas de gaz et vapeur nitreuse, pas de nitrite et nitrate dans les effluents de rinçage). Il permet de dissoudre la couche passive polluée pendant la fabrication, les résidus d'oxydes fer et le bleuissement résultant des opérations de soudure.

Il s'utilise dilué 1 volume / 1 volume d'eau de ville.
Temps d'action de 45 à 120 minutes suivant la température ambiante.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Immersion, circulation, ruissellement.
Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN permet la formation immédiate de la couche passive.

SOLUTION SANS VAPEUR NITRIQUE

IronClean concentré	IBC de 1000 kg	Réf. 29001124

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et conseils de la fiche technique de sécurité CEE



Avant traitement



Après traitement

03

Passivation

La passivation est destinée à garantir la bonne tenue à la corrosion des aciers inoxydables par la formation d'une couche passive homogène et non poreuse. Elle est nécessaire à chaque fois que la couche passive a été détruite ou doit être renforcée.

La passivation permet de réduire les défauts de rinçage en obligeant les opérateurs à réaliser un rinçage supplémentaire.

Les solutions proposées permettent différents types de traitement :

- L'application par pulvérisation.
- L'application par trempage, circulation ou ruissellement.

PassivClean
Standard ou Concentré



Le passivant **PASSIVCLEAN** permet de dissoudre les résidus d'oxydes de fer (rinçage insuffisant) et de récréer la couche passive après les opérations de décapage chimique ou mécanique.
Il s'utilise par pulvérisation après les opérations de décapage chimique ou bien comme désoxydant de surface.

Passivclean Standard (prêt à l'emploi) / **Passivclean Concentré** (à diluer).

Le temps d'action sera de 15 à 30 minutes.
Rinçage au nettoyeur haute pression 120 bars mini eau froide.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres / Pompe pneumatique équipée.
Balai ou à la brosse / Immersion, circulation, ruissellement.

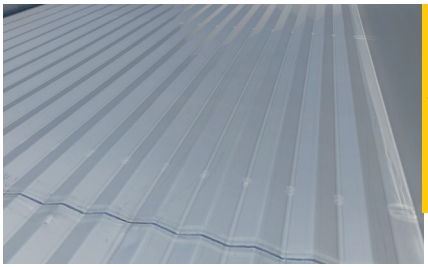
PassivClean standard	Bidon de 20 kg	Réf. 29001100
PassivClean concentré	Fût de 20 kg	Réf. 29001101
PassivClean concentré	Fût de 200 kg	Réf. 29001102

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient de l'acide nitrique (corrosif).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.





04

Décontamination

La décontamination-passivation est considérée comme une action décapante permettant de dissoudre les traces d'oxydations de la surface ainsi que les particules métalliques incrustées à la surface.

La décontamination-passivation est fortement recommandée après les opérations de décapage localisé ou pour le décapage mécanique de type brossage, microbillage, décapage électrolytique sans risque d'altérer la finition de la surface (brossé, poli-miroir....).

Dégraissivant
Passivant



Le **DÉGRAISSIVANT** permet d'assurer une bonne qualité de la couche passive et de permettre une décontamination des particules métalliques qui sont incrustées à la surface. Dissout également les oxydes de fer provenant des différents outils de fabrication.

Recommandé après les opérations de décapage localisé mécanique (brossage, microbillage, décapage électrolytique).

Le temps d'action sera de 15 à 30 minutes.
Rinçage au nettoyeur haute pression 120 bars mini eau froide.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface, carrosserie industrielle.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres / Pompe pneumatique équipée.
Balai ou à la brosse / Immersion, circulation, ruissellement.

Dégraissivant-Passivant	Bidon de 20 kg	Réf. 29001128
Dégraissivant-Passivant	Fût de 1150 kg	Réf. 29001129

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient de l'acide phosphorique et de l'acide nitrique (corrosif).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.





05

Décapage électrochimique

Ce procédé de décapage permet le traitement localisé des cordons de soudure sans solution toxique. Il est particulièrement utilisé sur les surfaces brossées ou poli miroir.

Une position polissage permet d'obtenir une finition brillante appelée « poli ».

DECAP'X 800N
Electrolytique



Machine de nettoyage à brosse.
Unité à courant alternatif pour le nettoyage électrochimique.

Primaire : 230 Volt, 50 - 60 Hz
Secondaire : 10/12 V CA, 12 V CC
Puissance : 800 VA
Dimensions : Longueur x Largeur x Hauteur
*345 x 180 x 285 mm
Poids : 11,9 kg

- Boîtier en acier inoxydable + poignée robuste

DECAP'X 800N	Décapeur	Réf. 29000721

DECAP'X 800
Electrolytique



Décapeur électrolytique pour le nettoyage du cordon de soudure, le polissage électrolytique et le marquage. Résultat net, sans résidu.

Primaire : 230 Volt, 50 - 60 Hz
Secondaire : 10/12 V CA, 12 V CC
Puissance : 800 VA
Dimensions : Longueur x Largeur x Hauteur
*345 x 180 x 285 mm
Poids : 11,9 kg

- Affichage numérique
- Convivial avec interrupteur à 3 niveaux
- Boîtier en acier inoxydable
- Poignée de transport robuste

DECAP'X 800	Décapeur	Réf. 29000720

DECAP'X 1200
Electrolytique



Décapeur électrolytique pour le nettoyage du cordon de soudure, le polissage électrolytique et le marquage. Résultat net, sans résidu.

Primaire : 230 Volt, 50 - 60 Hz
Secondaire : 10/12 V CA, 15 V CC
Puissance : 1200 VA
Dimensions: Longueur x Largeur x Hauteur
*420 x 215 x 350 mm
Poids : 17,2 kg

- Affichage numérique
- Convivial avec interrupteur à 3 niveaux.
- Programmes (nettoyage / polissage, etc.)
- Boîtier en acier inoxydable + poignée robuste

DECAP'X 1200	Décapeur	Réf. 29000710

Kit DECAP'X
Nettoyage

Kit complet pour l'utilisation des machines électrolytiques **DECAP'X 800N, 800, 1200 et 2500.** Le contenu du kit varie en fonction de la référence.



Kit DECAP'X 800 N
Réf. 29000721



Kit DECAP'X 800/1200
Réf. 29000720



Kit DECAP'X 2500
Réf. 29000700

Électrolyte A
Nettoyage



L'électrolyte A permet le nettoyage des cordons de soudure. Solution sans pictogramme de danger.
Consommation : 1L = 100 ml de cordon.
Compatible avec tous les types de machines.

Electrolyte A	Bidon de 1L	Réf. 29000790

Électroclean 2 en 1
Nettoyage



L'Electroclean 2 en 1 permet le nettoyage des cordons de soudure et le polissage de celui-ci.
Consommation : 1L = 100 ml de cordon.
Compatible avec tous les types de machines.

Électroclean 2 en 1	Bidon de 1L	Réf. 29000796

Polissage
Solution



Solution d'électro-polissage prête à l'emploi pour le polissage électrochimique. Compatible avec tous les types de machine avec position DC.

Polissage	Bidon de 500 ml	Réf. 29000791
Polissage	Bidon de 1L	Réf. 29000792

Marquage foncé
Marquage



La solution de marquage foncé s'utilise avec un pochoir et une machine de marquage MARQ'X.

Marquage foncé	Marquage	Réf. 29000793

Poignée haute performance PTFE



Raccord 0,25 1/4 tour.
1 pièce Réf. 29000763

Brosse de rechange 10 mm



Raccord inox à dévisser.
1 pièce Réf. 29000774

Régleur PTFE Ø 10 mm



Raccord inox à dévisser.
1 pièce Réf. 29000777

Câble rouge masse 3 ml



Raccord 0,25 1/4 tour
1 pièce Réf. 29000750

Câble noir



Raccord 0,25 1/4 tour.
3 ml Réf. 29000751
10 ml Réf. 29000752

Feutre souple



Pour marquage ou décapage. Lot de 20 pièces.

Marquage Réf. 29000780
Décapage Réf. 29000781

Élastique de fixation



1 pièce Réf. 29000785

Adaptateur pour graphite



1 pièce Réf. 29000802

Graphite à 90°C



1 pièce Réf. 29000801

Pochoir

Sur demande.

Personnalisation

06

Traitement alu

Le traitement de l'aluminium est aussi appelé Dérochage.

Il intervient avant soudure pour retirer la couche d'alumine et autres polluants pouvant ainsi se retrouver dans le bain de fusion, ou bien en fin de fabrication, pour retirer la couche d'alumine et autres polluants afin de donner à la surface une bonne rugosité pour la mise en peinture.

Aluclean
Dérochant



ALUCLEAN est destiné au dérochage uniforme des ensembles réalisés en aluminium. Il permet une préparation de la surface avant sa mise en peinture ou finition finale.
Utilisation par trempage.

À diluer : 1 volume / 1 volume d'eau de ville.
Le temps d'action sera de 15 à 45 minutes.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface, carrosserie industrielle, chantier naval.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres
Pompe pneumatique équipée.

Aluclean	Bidon de 20 kg	Réf. 29002011

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient de l'acide nitrique (corrosif) et de l'acide phosphorique.
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE


Avant traitement


Après traitement

Super Aluclean
Pâte décapante



La pâte décapante **SUPER ALUCLEAN** est destinée au décapage des cordons de soudure réalisés en aluminium.

Sa formulation lui permet une application à l'aide d'un pinceau. Action ultra-rapide.

Temps d'action de 5 à 10 minutes.
La température optimale de décapage devrait être aux alentours de 15°C à 22°C.

Domaine application :
Chaudronnerie, métallerie-tuyauteur, cuviste, usinage, tôlerie industrielle, traitement de surface.

Application :
Au pinceau.
En fin de traitement un rinçage haute pression eau froide (120 bars) mini.
Un contrôle valeur PH peut être effectué pour s'assurer d'un bon rinçage dans les zones de rétention.

Super Aluclean livré par carton de 6 pots + 6 pinceaux	Pot de 2 kg	Réf. 29001999

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.


Avant traitement


Après traitement

Pulvalu
Gel à pulvériser



PULVALU est destiné au dérochage uniforme des pièces en aluminium. L'état de surface uniforme en fin de traitement sera satiné.

Application par pulvérisation.

Temps d'action de 5 à 10 minutes
La température optimale de décapage devrait être aux alentours de 15°C à 22°C.

Domaine application :
Carrosserie industrielle, fabricant bennes en alu.

Application :
Pulvérisateur manuel 5 litres
Pompe pneumatique équipée.

Après traitement, l'agent de passivation PASSIVCLEAN permet la formation immédiate de la couche passive.

Pulvalu	Bidon de 20 kg	Réf. 29001116

Sécurité :



Évacuation des eaux usées :
Ne pas mettre le produit ainsi que l'eau de rinçage dans la canalisation. Ils devront être traités avant évacuation ou envoyés en centre de destruction agréé.

Remarques :
Contient du fluorure d'hydrogène et de l'acide nitrique (corrosif, toxique).
Respecter les données de sécurité et les conseils de la fiche technique de sécurité CEE.





07

Accessoires

Gamme d'accessoires permettant de réaliser les opérations de décapage en toute sécurité et en respectant les normes en vigueur.

Molytest
Testeur



Le **MOLYTEST** permet de donner une information sur la nuance de l'inox. Une coloration du produit (jaune-vert) indiquera la présence de Molybdène. Fréquemment utilisé pour le classement 304L ou 316L.

Molytest avec bec verseur	Flacon de 30 ml	Réf. 29000065

Pulvérisateur 5L
Manuel



Le **PULVÉRISATEUR** est utilisé pour l'application des dégraissants, décapants-passivants ainsi que pour le dérochage alu. Il est équipé d'un porte-buse, d'une buse réglable 15/10e avec joints viton®, d'une buse à jet plat et d'une buse à jet rond.

Pulvérisateur manuel	Capacité 5L	Réf. 29000081

Lance de
Pulvérisation



A raccorder sur la pompe de pulvérisation.
Permet d'obtenir un brouillard en bout de lance pour la pulvérisation des produits de traitement de surface.

Lance de pulvérisation	Réf. 29000499

Pompe pneumatique
de transfert



Conçu pour le transvasement ou la pulvérisation de liquides spéciaux par le biais d'une opération de pompage pour un transfert en toute sécurité de liquides nocifs ou corrosifs.

Pompe vendue sans raccord, ni flexible.

Pompe pneumatique Weld'X 100	Réf. 29000200
Pompe pneumatique Weld'X 200	Réf. 29000215

Electrolyte de
polissage POLICLEAN



L'électrolyte de polissage est utilisable dans les bains d'électro-polissage. Il est livré prêt à l'emploi pour le montage de bains neufs ou pour la remise à niveau.

Electrolyte de polissage - IBC de 1500 kg	Réf. 29001990

Pinceau
spécial acide



Pinceau spécialement conçu pour appliquer des acides et liquides lors de vos travaux de décapage et passivation.

Pinceau spécial acide	Réf. PINSANCOUDE



WELD'X

GROUPE ARTIS

Contactez-nous

02 40 91 34 11

info@weldx.com
www.weldx.com

36 rue Jacques Daguerre
44600 Saint-Nazaire