

REDONE™ PICKLING SPRAY 240

Un spray décapant unique, plus sûr d'utilisation!

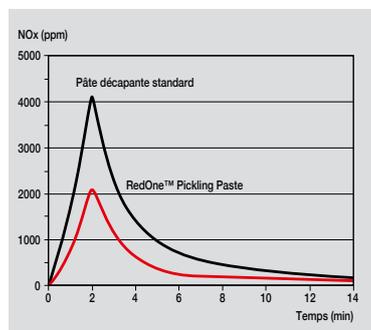
La plupart des procédés utilisés pour le décapage des aciers inoxydables conduisent à la formation de vapeurs nitriques nocives. Afin d'améliorer la sécurité lors du décapage, nous avons développé un spray décapant unique émettant peu de fumées et permettant de réduire de 50% les émissions de vapeurs nitriques toxiques.

Applications standard

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 est universel et convient pour le décapage par pulvérisation de larges surfaces sur toutes les nuances d'acier inoxydable. Les aciers hautement alliés et les aciers Duplex peuvent nécessiter plus d'un traitement.

Caractéristiques

- » Restaure les surfaces en acier inoxydable endommagées lors des opérations de fabrication telles que le soudage, le formage, le coupage ou le sablage. Il élimine les oxydes de soudage, les couches sous-jacentes appauvries en chrome et autres défauts pouvant être à l'origine d'une corrosion localisée.
- » Résultat de décapage amélioré, offre une surface plus brillante avec moins de décoloration qu'avec les produits classiques.
- » Rendement plus élevé et consommation réduite grâce à sa couleur rouge facilement visible et à sa texture fluide qui facilite l'application.



Emissions de fumées réduites de 50% en comparaison avec un spray décapant standard.



Avant et après décapage.

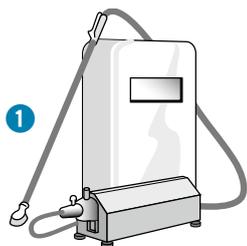
Passivation

Pour améliorer encore les résultats, nous recommandons de passer après décapage en utilisant l'Avesta FinishOne Passivator 630, qui est une méthode de passivation sans acide, donc plus sûre.



Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 permet un décapage par pulvérisation plus sûr.

Instructions d'utilisation



1. Pré-nettoyer, retirer les traces d'huile et de graisse avec le nettoyant Avesta Cleaner 401, puis rincer à l'eau. Appliquer le nettoyant avec une pompe résistante à l'acide, telle que l'Avesta Membrane Pump SP-25.

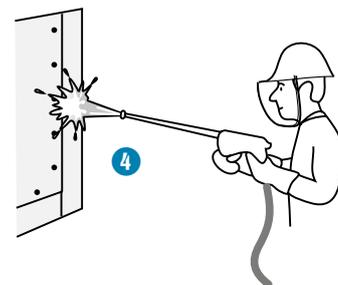
2. Mélanger la solution avant utilisation. Appliquer le spray décapant avec une pompe



résistante à l'acide, telle que l'Avesta Membrane Pump SP-25. Pulvériser uniformément sur toute la surface.

3. Le temps de décapage pour les nuances d'acier 304 et 316 est de 40 min à 20 °C et 30 min à 30 °C. Le temps de décapage peut varier pour une même nuance d'acier selon l'état de

3



surface et la méthode de soudage.

4. Retirer les résidus de décapant en utilisant un jet d'eau à haute pression, ou avec une brosse en acier inoxydable et rincer ensuite à l'eau. Les eaux usées doivent être traitées avant d'être rejetées.

Conditionnement

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 est livré en bidons ou réservoirs de 30 kg et de 220 kg en polyéthylène, ou en conteneurs de 1200 kg en polyéthylène IBC.

Tout le matériel de conditionnement est en conformité avec les réglementations européennes relatives aux marchandises dangereuses.

Stockage

Avesta RedOne™ Pickling Spray 240 doit être stocké à l'intérieur à température ambiante. Les conteneurs doivent être maintenus fermés, en position verticale et inaccessibles au personnel non autorisé.

Ce produit est périssable et ne doit pas être stocké plus longtemps que nécessaire. Le spray peut se décomposer pendant la période de stockage et il est donc nécessaire de mélanger avant utilisation. Il a une durée de conservation maximale de deux ans lorsqu'il est stocké à température ambiante. Une exposition à des températures plus élevées (> 35 °C) peut endommager le produit et réduire la durée de conservation.

Sécurité de l'utilisateur

Le spray Avesta First Aid Spray 910 (uniquement disponible sur certains marchés) ou de l'Hexafluorine® doit être mis à disposition de toute personne travaillant avec des produits de décapage pour utilisation en premier rinçage et pour décontaminer les petites éclaboussures acides de pâte décapante, suivie d'une application de gel ou solution de Gluconate de Calcium à utiliser comme premiers soins pour traiter les brûlures d'acide hydro fluorhydrique (HF).

Vêtements de protection. En règle générale, les utilisateurs doivent porter des sur-vêtements résistants à l'acide, des gants et des bottes en caoutchouc. Une visière doit également être utilisée, ainsi que des protections respiratoires adaptées en cas de besoin.

Des conditions spéciales peuvent s'appliquer d'un pays à l'autre. Consulter notre site web pour accéder aux Fiches de Données de Sécurité à jour.

Traitement des déchets

Les eaux usées produites lors du décapage contiennent des acides et doivent être traitées avec l'agent neutralisant Avesta Neutraliser 502 ou avec de la chaux éteinte jusqu'à atteindre une valeur de pH de 7 – 10 avant rejet.

Les métaux lourds issus des aciers inoxydables sont précipités sous forme de boue, et doivent être envoyés pour traitement selon les réglementations locales en vigueur.

Les conteneurs vides (HDPE) doivent impérativement être nettoyés en peuvent ensuite être recyclés selon les réglementations locales.

Autres informations

Pour plus d'informations, consultez notre site web: www.avestafinishing.com

où vous pourrez trouver toutes nos Fiches de Données de Sécurité et autres informations utiles.



Les informations fournies dans cette brochure sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable. Un grand soin a été apporté à garantir l'exactitude du contenu de cette publication, mais voestalpine Böhler Welding Nordic AB et ses filiales déclinent toute responsabilité pour les erreurs d'impression ou toute information pouvant s'avérer erronée. Les suggestions ou descriptions d'application finale ou de méthode d'utilisation sont données pour information uniquement et la société et ses filiales n'assument aucune responsabilité quant à leurs résultats. Préalablement à l'utilisation des produits fournis ou fabriqués par la société, le client doit s'assurer par lui-même de leur adéquation par rapport à sa propre application.