



### DEGRAISSANT DESOXYDANT ACIDE

#### **DESCRIPTION**

Liquide acide destiné au dégraissage et à la désoxydation des surfaces métalliques

#### **PROPRIETES**

- Dégraissage et désoxydation des surfaces en acier avec formation d'une légère couche de phosphatation favorable à une mise en peinture ultérieure
- Dégraissage sur les lignes de galvanisation à chaud des métaux ferreux
- Elimination de la rouille blanche sur les aciers galvanisés
- Elimination des dépôts minéraux et des concrétions organo-minérales (désincrustation) sur tous types de surfaces (sols, murs, tables, etc.)

#### **CARACTERISTIQUES**

|                                    | Unité             | Valeur  |
|------------------------------------|-------------------|---------|
| Aspect                             | -                 | Liquide |
| Couleur                            | -                 | Ambré   |
| Masse volumique à 20°C (ISO 12185) | kg/m <sup>3</sup> | 1200    |
| pH d'une solution à 10 g/L         | -                 | 1,6 à 2 |

#### **UTILISATIONS**

- S'applique manuellement, en immersion, en circulation ou lance haute pression

##### Application manuelle :

- . Pur ou à 50% dans l'eau à la brosse ou au pulvérisateur
- . Laisser agir puis rincer à l'eau. Renouveler l'opération si nécessaire
- . Pour les désincrustations, la concentration peut être ramenée à 10%

##### Dégraissage, désoxydation en immersion :

- . 20 à 50% dans l'eau, de 20 à 60°C. Temps de contact de 5 à 30 mn
- . Légère agitation sans excès afin d'éviter la formation excessive de mousse

##### Dégraissage, désoxydation en circulation :

- . 40 à 80 g/l dans l'eau, de 50 à 70°C. Temps de contact de 5 à 15 mn

##### Application à la lance haute pression :

- . 10 à 30 ml/l en sortie de lance, de 60 à 90°C, pression de 20 à 50 b
- . Temps de contact de 30 à 45 secondes/m<sup>2</sup> de surface à traiter

##### Préparation avant galvanisation à chaud :

- . 40 à 70 g/l, de 20 à 30°C. Temps de contact de 5 à 15 mn
- . Rinçage, décapage avec HCl à 50%, rinçage puis fluxage et galvanisation à chaud

##### Elimination de la rouille blanche sur acier galvanisé :

- . 10 à 20% dans l'eau, température ambiante. Temps de contact de 1 à 5 mn
- . A arrêter dès que la couche est éliminée (sinon la dissolution se poursuit)

Réf FT : ABL/2

Les valeurs physico-chimiques mentionnées ne constituent en aucun cas des spécifications et peuvent varier selon les tolérances de fabrication. AB-LUB vous invite à prendre connaissance de toute modification qui serait intervenue depuis la remise du présent document. FDS disponible sur demande

**AB-LUB**

200 bd de la résistance. Cité de l'entreprise. Bâtiment Mb. 71000 MÂCON  
Tél. : +33 385 325 034 - Fax : +33 385 301 924 - [www.ablub.fr](http://www.ablub.fr)