

PASSINOX - Gamme passivants

PASSIVATION DES ACIERS INOXYDABLES



- Permet d'assurer aux aciers inoxydables une protection contre les piqûres de rouille.
- Passive les soudures inox après leur décapage ou leur meulage et les rend réellement inoxydables dans le temps.
- Légèrement décapant, nettoie les pièces inox avant leur livraison et assure une bonne finition.
- Economique car très concentré (dilution à partir de 30%).
- Simple d'utilisation.
- Grande rémanence du traitement.
- Ininflammable.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES :

- Liquide limpide jaune.
- Odeur acide piquante.
- Densité à 20°C : $1,36 \pm 0,01$.
- Ininflammable (point d'éclair : néant).
- Miscible à l'eau en toutes proportions.
- Préparation aqueuse d'acide, de mouillant, tensio-actif et d'inhibiteur d'attaque.
- Caractère très acide.
- Décapant moyen et passivant des inox.

SECURITE :

- Dangereux : respecter les précautions d'emploi.
- Travailler avec gants, lunettes, vêtements anti-acides.
- L'évacuation des eaux polluées avec **PASSINOX** ne pourra s'effectuer qu'après avoir ramené le pH dans les limites de 5,5 à 8,5 soit par dilution, soit par neutralisation avec du carbonate de calcium.

MODE D'EMPLOI :

- Traiter les pièces au trempé dans des bacs en matière plastique (polyéthylène, P.V.C) ou en acier inoxydable avec **PASSINOX** dilué de 2 à 3 fois dans de l'eau.
- Laisser agir 30 minutes à 1 heure.
- Rincer à l'eau ordinaire.
- Traitement de 1 fois tous les 6 mois à 1 fois tous les 2 ans.

EXEMPLES D'APPLICATIONS :

- **Passivation des pièces inox** : tôles, robinets, tuyaux, soudures...
- **PASSINOX** peut être employé (passivation) après un décapage au **DESOX IMIX** ou directement sur inox non traité (nettoyage + passivation).