



FIRCHIM FRANCE S.A.S.

Z.A. de la Glèbe - B.P. 262 - Savignac - 12202 VILLEFRANCHE-DE-ROUERGUE Cedex

Tél. 05 65 81 16 37 - contact@firchim.fr - www.firchim.fr

Produits industriels d'hygiène, de maintenance et de dépollution

D11
01/23

FIRPHOS ÉCO

DÉGRAISSANT DÉSOXYDANT PASSIVANT DES SURFACES FERREUSES

*Traitement de surface des petites pièces
avant peinture*

Formule
concentrée



PROPRIÉTÉS PRINCIPALES - UTILISATIONS

- Phospho-dégraissant : dégraisse, élimine la fleur de rouille et forme une couche passive favorisant l'accroche d'un revêtement sur les métaux ferreux.
- Prépare les surfaces des petites pièces métalliques ferreuses immergeables avant la mise en peinture.
- Utilisé dans les ateliers de ferronnerie industrielle, artisanale et d'art, chaudronneries...
- Préparation acide miscible à l'eau en toute proportion.

MODE D'EMPLOI

- Formule très concentrée : utiliser toujours dilué dans l'eau chaude ou froide.
- Pour les métaux faiblement oxydés, diluer à raison d'une partie de produit pour 2 à 3 parties d'eau. En période de froid, utiliser de l'eau chaude pour la dilution ou adapter dans le bain une épingle chauffante.
- Immerger pendant 5 à 10 minutes, selon l'épaisseur des calamines et oxydes à éliminer.
- Laisser sécher les pièces traitées puis rincer.
- Favoriser un séchage rapide et total en disposant les surfaces verticalement dans un endroit bien aéré pour assurer un égouttage-ressuyage complet qui donnera un aspect uniforme de la couche de phosphatation. suspendre éventuellement les pièces par un angle afin d'éviter le séchage en position horizontale. Dans le cas de basses températures et d'égouttage lent, accélérer le séchage par un rinçage rapide à chaud si le rinçage est effectué à froid, procéder aussitôt à une étuve-séchage.
- Après séchage complet, appliquer la peinture sur la surface passivée.

NOTA : il est possible de régénérer le bain par apport de concentré ; éliminer les graisses en surface et les dépôts métalliques au fond du bain puis maintenir la concentration en produit en tenant compte des entraînements de bain par les pièces traitées.

DÉGRAISSAGE et DÉROUILLAGE du métal :

L'action de décapage est plus lente en dessous de 20°C : favoriser l'opération en élevant la température du bain (20°C à 50°C). Cette élévation de température permet non seulement de réduire le temps de travail, mais accélère ensuite l'égouttage et le séchage des pièces traitées.

PHOSPHATATION PASSIVATION des surfaces : elle résulte de la formation d'une pellicule protectrice adhérente par conversion chimique des composants du produit avec le métal traité. L'élimination des oxydes et le film de phosphate de fer déposé favorise l'accrochage de la peinture en réduisant les risques d'apparition ultérieure d'oxydation sous cette couche de peinture protectrice. Utiliser de préférence au bain, dans les bacs en matière plastique ou en inoxydable (18/8 Mo). Peut également s'appliquer au pinceau, à la brosse éventuellement, au chiffon dans le cas de pièces ne pouvant être immergées.

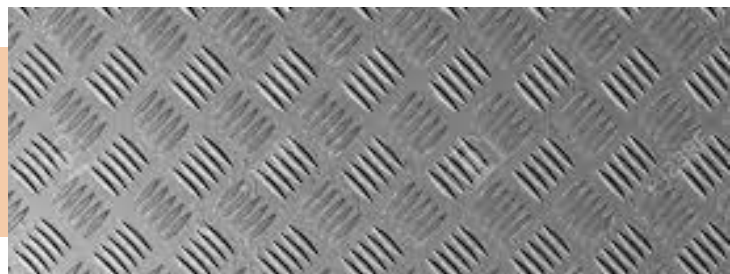
IMPORTANT : ne jamais utiliser pur dans le cas de pièces fortement rouillées et calaminées. Dans ce cas, enlever les plaques de rouille non adhérentes puis appliquer le produit dilué à 50 % (une partie de produit pour une partie d'eau).

ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

Préparation sur base acide phosphorique combinée avec des tensio-actifs non ioniques, des catalyseurs de décapage, des additifs de passivation.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Etat physique : liquide
Masse volumique : 1300 g/l ±20 g/l
Couleur : verte
Odeur : faiblement acidulée
Réaction chimique : fortement acide
pH pur : 0,5 environ
pH à 5% dans l'eau : 1,9 environ
Inflammabilité : non inflammable
Teneur en COV : < 3%



PRODUIT À USAGE PROFESSIONNEL

Les indications mentionnées sur cette fiche sont données de bonne foi et n'engagent en rien notre responsabilité, le contenu de cette documentation est donné à titre d'information, il doit être adapté à chaque cas particulier.

Page 1 sur 1