



**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** D24

01/23

# FIR 645

## DÉCAPANT ACIDE POUR ACIERS ET INOXYDABLES DÉCAPANT DES CORDONS DE SOUDURES

*Pâte prête à l'emploi*

*Action rapide*



### PROPRIÉTÉS PRINCIPALES - UTILISATIONS

- Nettoie et décape aciers et inoxydables après travaux de soudage.
- Elimine les marbrures, bleuissements, les couches d'oxydes et de calamine provenant des élévations thermiques lors des travaux de soudage et responsables de la corrosion des aciers inoxydables.
- Formulé pour les professionnels du traitement des inox :
  - ateliers de maintenance, d'usinage et de soudure, de chaudronnerie, de métallerie, tuyauteurs,
  - constructeurs, réparateurs, rénovateurs de matériels, mobiliers, installations,
  - cuveries, tuyauteries en industries agroalimentaire, laiteries, salaisons, abattoirs, ateliers vinicoles, ateliers de conditionnement de boissons,
  - constructions navales.
- Semi-gel thixotropique, permet une application localisée sur les surfaces verticales en pulvérisation ou au pinceau.
- Limite les risques de projections pendant l'application et les émissions acides importantes.
- Action rapide.
- Exempt d'acide chlorhydrique et d'ions chlore.

### MODE D'EMPLOI

*Au préalable, se munir des équipements de protection individuels nécessaires et observer les recommandations de sécurité (gants, tenue de protection, masque). Eliminer les parties non adhérentes à l'aide d'une brosse métallique en inox.*

- Agiter le flacon avant utilisation.
- Pulvériser une couche uniforme ou appliquer au pinceau (sans bague métallique et compatible avec les acides).
- Laisser agir 30 min à 2 h (selon la nature de l'alliage et la température).
- Rincer abondamment à l'eau claire de préférence déminéralisée, non chlorée, en brossant pour éliminer la pâte de décapage.

### Informations complémentaires

#### NOTA 1:

- Le temps de contact du produit avec la surface à décaper varie notamment avec les éléments suivants :
  - caractéristique de composition de l'acier inoxydable (binaire, ternaire, complexe), selon teneur en chrome de l'acier (supérieur à 12 %) par exemple, acier 18/8 en molybdène, teneur en carbone, présence du nickel, cuivre, silicium, titane ou d'autres éléments.
  - procédé de soudage (MIG, TIG, ARC, etc.).
  - énergie, température au niveau de soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C (voir NOTA 2 ci-après).
  - épaisseur, largeur du cordon de soudure.
  - épaisseur du métal soudé.
- Effectuer un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer le temps de contact nécessaire en fonction de l'état de surface.

**NOTA 2 :** une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts charbonneux sont, par nature, difficiles à éliminer totalement. Il convient en conséquence de réduire l'intensité afin de réduire ce phénomène de «brûlage» défavorable à l'aspect du cordon après décapage.

### ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

Préparation en gel réalisée en eau désionisée de composés fluorés acides en présence d'acides minéraux.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Etat physique : semi gel fluide, facile à pulvériser  
Masse volumique : 1210 g/l  
Couleur : blanc légèrement ambré  
Réaction chimique : fortement acide  
pH pur : 1,1  
Odeur : acide caractéristique



### 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.