



METAL DR 150

Décapant - Détartrant - Dérrouillant - Phosphatant acide

- ▶ Décape le ciment, dérouille, dégraisse, phosphate en une seule opération.
- ▶ Renferme des acides sélectionnés qui n'altèrent pas les profilés en aluminium anodisé à la dilution d'emploi.
- ▶ N'émet pas de vapeurs corrosives.
- ▶ Prépare les surfaces métalliques à la peinture.
- ▶ Ininflammable.
- ▶ Sans rinçage, phosphate les métaux ferreux.
- ▶ Utilisable en milieu alimentaire.
- ▶ Permet le détartrage du matériel en inox dans l'industrie alimentaire.

Pour le décapage, le dérouillage et la phosphatation des banches métalliques, matériel de T.P., étais, échafaudages métalliques, petit matériel de maçonnerie (serre-joints, truelles, pelles, lisseuses, règles à tirer ...), carrosserie d'automobile, tôles et profilés recouverts de rouille, chassis de véhicules.

Nettoyage du matériel en cuivre (alambics, etc ...) et du bronze.

En pulvérisation, pour la phosphatation des fers à béton pour coffrage

APPLICATION

> EN PULVÉRISATION SUR MÉTAUX FERREUX :

Diluer dans 1 à 2 volumes d'eau, pulvériser sur le support à décaper. Attendre 10 à 15 mn, rincer à l'eau claire et sous pression. Recommencer jusqu'à décapage complet. Pour avoir une bonne phosphatation après décapage, ne pas rincer mais refaire une pulvérisation de ZEP DR 150 pur.

Laisser sécher au minimum 48 heures avant de mettre en peinture.

> EN PULVÉRISATION SUR ALLIAGES LÉGERS :

Diluer dans 2 ou 3 volumes d'eau, pulvériser sur le support à dégraisser, attendre 5 minutes, rincer à l'eau claire et sous pression.

> EN BAIN POUR LES MÉTAUX FERREUX :

S'utilise toujours pur.

Immerger les pièces à décaper pendant 5 à 10 heures selon l'encrassement.

Ressortir les pièces. Pour une bonne phosphatation, ne pas rincer. Laisser sécher au minimum 48 heures avant de mettre en peinture.

En bain, un apport important de ciment peut nuire à une bonne phosphatation.

CARACTERISTIQUES

Aspect : liquide limpide marron foncé.

Densité à 20 °C : 1,25 environ.

pH à l'état de livraison : voisin de 0.

pH à l'état de dilution 1 v + 10 v d'eau : 0,3.

Point de trouble à froid : inférieur à - 20 °C.

Point de trouble à chaud : néant.



Notre responsabilité ne saurait être engagée par toute application non conforme à nos instructions.