



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** D25

12/22

# DECANOX

## CONCENTRE A DILUER DE COMPLEXES ACIDES POUR LE DECAPAGE ET L'AVIVAGE DES CORDONS DE SOUDURE

### Sur les aciers inoxydables



### PROPRIÉTÉS PRINCIPALES - UTILISATIONS

- Miscible dans l'eau, se rince à l'eau.
- Ininflammable.
- Ne renferme pas d'acides chlorhydrique ou sulfurique ou de chlorures.
- Satisfait aux exigences pour le décapage des aciers inoxydables austéniques utilisés en milieu marin ou nucléaire et aciers résistant aux acides
- Elimine les marbrures, bleuissement se produisant lors des opérations de soudure, dissout les couches d'oxydes et de calamine, de silices.
- Les composants du produit apporte une double fonction :
  - fonction décapante permettant le dérochage de la surface au niveau du cordon et des différentes zones de chaque côté du cordon de soudure.
  - fonction passivante dans l'attaque du métal de base lors du dérochage permettant en fonction du type d'inoxydable de moduler le temps de décapage.
- Permet d'obtenir des surfaces propres et brillantes et de rendre le métal plus résistant à la corrosion.
- Déroche les aciers et aciers galvanisés avant peinture.

### MODE D'EMPLOI

- Eliminer les particules de métal non adhérentes : brosser les soudures à l'aide d'une brosse en inoxydable.
- Utiliser pur ou dilué jusqu'à 50 %, par immersion dans un bac polyéthylène.

NOTA : la concentration du produit et le temps de contact (durée immersion) avec la surface à décapier varie notamment avec les éléments suivants :

- la caractéristique de composition de l'acier inoxydable (binaire, ternaire, complexe) selon teneur en chrome de l'acier (supérieure à 12 %) par exemple, acier 18/8 molybdène, teneur en carbone, présence de nickel, cuivre, silicium, titane et d'autres éléments...
- le procédé de soudage / l'énergie, température au niveau du soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C).\*
- l'épaisseur et la largeur du cordon de soudure / l'épaisseur du métal soudé.

Il est fortement conseillé de faire un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer en fonction de l'état de surface, le temps de contact nécessaire. A titre d'indication, le temps de contact peut varier de 20 min à 1 heure. Ensuite, laver en brossant à l'aide d'une brosse inox ou synthétique, rincer complètement à l'eau claire.

**\*NOTA IMPORTANT : 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 de soudage afin de réduire ce phénomène de «brûlage» défavorable à l'aspect du cordon après décapage.**

### ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

Préparation en milieu aqueux désionisé d'une association équilibrée, d'acides minéraux forts.  
Exempt d'acide chlorhydrique et d'ions chlore.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Etat physique	: liquide
pH pur	: inférieur à 1
Masse volumique	: 1070 g/l ± 20 g/
Aspect	: incolore
Réaction chimique	: fortement acide
Odeur	: acide caractéristique
T° d'utilisation	: de +5° à 40°C environ



### 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.