Solution de décapage par immersion PSB Standard | PICKLING SYSTEMS

Réf. : PEL014 Page catalogue : 2784



Vendu par 1

Solution de décapage par immersion haute performance pour le traitement global et uniforme des pièces en acier inoxydable.

Le bain décapant PSB Standard est la solution industrielle de référence pour le traitement de masse ou le nettoyage de pièces aux géométries complexes. Ce produit technique a été conçu pour supprimer, sans aucune action mécanique, l'intégralité des oxydations, des calamines, ainsi que les bleuissements et les affectations thermiques localisés sur les cordons de soudure et les Zones Affectées Thermiquement (ZAT). En traitant la pièce par immersion totale, il garantit un décapage homogène sur toutes les surfaces, y compris les zones internes difficiles d'accès.

Sa mise en œuvre est spécifiquement adaptée aux installations de décapage en cuve. Pour le montage initial d'un bain, le PSB Standard doit être dilué à hauteur de 50 % avec de l'eau. Pour les opérations de maintenance, de réactivation ou de remise à niveau de vos installations existantes, le produit s'utilise pur afin de maintenir une concentration active optimale. Cette polyvalence permet une gestion précise et économique du poste de décapage en atelier.

L'efficacité du traitement repose sur un temps de pose flexible, généralement compris entre 30 minutes et 2 heures. Cette durée varie en fonction de paramètres techniques précis : la nuance de l'acier traité, le procédé de soudage employé et la température du bain. Une fois le cycle d'immersion terminé, un rinçage rigoureux au nettoyeur haute pression est indispensable pour éliminer les résidus acides et révéler une surface parfaitement décontaminée, prête pour sa passivation finale.

POINTS FORTS

possibilité de faire un suivi de vos bains par analyse pour améliorer la durée de vie du produit.

Contenance Bidon de 30 kg

Lors du montage de bain, le produit PSB standard doit être dilué avec 50% d'eau. S'utilise pur pour les opérations de réactivation et de remise à niveau. Le temps de pose varie en fonction de la nuance du métal, du procédé de soudage et de la température du bain.

INFORMATIONS RSE

Matière principale	Acide nitrique