



Dégraissant phosphatant de pièces métalliques

Applications

✓ Tous supports métallique : cabine de camion, châssis de camions, carrosseries, mobilier métallique, châssis de fenêtre métalliques, tracteurs, containers, chaînes automatiques de dégraissage avant peinture, chariot élévateurs

Propriétés

- ✓ N'altère pas les peintures cuites au four, les matières plastiques, les caoutchoucs, ni les pièces déjà phosphatées
- ✓ N'attaque pas le cuivre ni l'aluminium
- ✓ Dégraisse et passive tous les métaux et les assemblages de métaux
- ✓ Transformation chimique de la surface en phosphate de fer ferreux
- ✓ Crée de fin cristaux qui donne un aspect bleu acier
- ✓ Assure la protection anti corrosion
- ✓ Favorise l'adhérence des peintures ou de tout autre revêtement (colle et vernis compris)
- ✓ Poids de couche déposée : entre 0.5 et 1.2 g/m²
- ✓ Protèges les pièces de la rouille sans exposition aux intempéries
- ✓ Soluble dans l'eau en toutes proportions

Mode d'emploi et dosage

- ✓ Produit à diluer

Dilution : 4 à 5 % en sortie de lance

Le traitement peut être indifféremment suivi ou non d'un rinçage vapeur ou eau chaude

S'emploie également dilué entre 4 et 5 % par aspersion ou immersion dans un tunnel de phosphatation

pH du bain : 3,0 à 6,0 (idéal : 4,0-5,5)

Dans le cas de pièces comprenant plusieurs métaux (acier, alu, zinc), régler le pH à 4

Dans le cas de pièces très grasses, prévoir l'ajout d'un additif suractivé

Température du bain conseillé entre 40 et 50 °C

Temps de contact : 1 à 3 min en aspersion et 2 à 5 mm au trempé

Recommandations et sécurité d'emploi

- ✓ Porter des gants et des lunettes de protection. En cas de projection dans les yeux ou sur la peau, rincer abondamment à l'eau claire
- ✓ Tenir hors de portée des enfants
- ✓ Consulter la fiche de données de sécurité avant emploi

Données physico-chimiques

- ✓ Liquide concentré de couleur ambrée
- ✓ pH : acide
- ✓ Densité : 1.14
- Biodégradable > 90 %
- Parfum pin

Conditionnement*

Jerrican 5 L (4 x 5 L) – Flacon 500 mL (12 x 500 mL)

* Plus de conditionnements sur demande



Z.I. 412 RUE GUSTAVE EIFFEL – 26400 CREST – Tel : 04 75 25 50 21 – contact@hagral.fr

En cas de difficultés :

DEFAUT OBSERVE	CAUSE	SOLUTION
Mauvais film d'eau (test : sur une pièce faire un pré dégraissage solvanté)	Mauvais dégraissage	Dégraissage : augmenter la température, ajout d'un mouillant
Poudrage noir sur les pièces	Attaque excessive du support	Bain trop acide, neutralisé légèrement par l'ajout de soude
Poudrage blanc sur les pièces	Résidu de phosphatation	Vérifier la qualité des rinçages, et le pH du bain (trop haut?)
Aspect non uniforme	Mauvaise aspersion	Vérifier le système d'aspersion (pompe, buses, clarinettes)
Oxydation	Mauvais réglages	Vérifier les paramètres (pH, concentration, température, dégraissage, buses) et la nature et l'aspect des pièces traitées

Dosages du bain :

Les acidités totale et libre influencent la formation de la couche de phosphate. Ces deux paramètres étant deux caractéristiques importantes d'un bain phosphatant. Soit r le rapport de ces deux acidités : $r = \text{acidité totale} / \text{acidité libre}$ / $r = 6$ à 8 pour le traitement par immersion / $r = 15$ à 25 pour le traitement au jet

Méthode de contrôles :

- Dosage acidité totale

1. Prélever 10 ml de solution dans un erlenmeyer
2. Ajouter 4 à 5 gouttes de phénolphtaléine
3. Titrer avec une solution de soude 0,1N jusqu'à coloration rose
4. Le nombre de ml versés correspond à un même nombre de points en acidité totale

- Dosage acidité libre

1. Prélever 10 ml de solution
2. Ajouter quelques gouttes d'hélianthine ou de méthylorange
3. Titrer avec une solution de soude 0,1N jusqu'au virage du rouge à l'orange
4. Le nombre de ml versés correspond à un même nombre de points en acidité libre