



SURTEC 602

Dégraissant phosphatant

Présentation

SURTEC 602 est un produit de dégraissant phosphatant permettant d'obtenir des couches légères de phosphatation fer (0,5 à 0,7 g/m²) sur acier, aluminium et acier revêtu.

Le dégraissage peut être amélioré par l'addition d'un SYSTOBOND CLEANER.

SURTEC 602 permet d'obtenir un traitement optimisant l'adhérence de la peinture.

Caractéristiques moyennes du produit

Aspect : liquide limpide incolore à jaune clair

Densité à 20°C : 1,35 -1,37

pH du produit pur : < 3,0

Mise en oeuvre

Concentration : 10 à 20 ml/l

Température : 40 à 50°C

Temps de contact : 1 à 3 mn en aspersion

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

Contrôle et régénération du bain

Contrôle du bain

Le suivi du bain se fait par dosage régulier (environ une fois par équipe).

Si le pH est trop faible, il est remonté par ajout de CORRECTEUR N°2.

Si le pH est trop fort, un des critères de vidange est atteint.

Matériels et réactifs nécessaires :

- un erlenmeyer de 300 ml
- une pipette de 10 ml
- une burette de 25 ml
- lessive de Soude (NaOH) 0,1 N
- phénolphtaléine à 1g/l dans l'éthanol

- Prendre 10 ml du bain et ajouter 50 ml d'eau déminéralisée, puis quelques gouttes de phénolphtaléine.
- Titrer avec NaOH 0,1 N jusqu'au virage au rose persistant. Noter A ml.

$A \times 1,73 = \text{Concentration en SURTEC 602 en ml/L}$
--

Équipement

SURTEC 602 doit être utilisé dans une cuve en acier INOX type 304L.

En cas de difficultés

DEFAUT OBSERVE	CAUSE	SOLUTION
Mauvais film d'eau (test : sur une pièce faire un prédégraissage 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) La nature et l'aspect des pièces traitées.

Sécurité

Se référer à la fiche de données de sécurité.

Conditions de stockage

SURTEC 602 ne nécessite aucune précaution particulière pour son stockage.

Cependant, la manipulation des emballages présente un certain risque à des températures inférieures à -5°C : emballage cassant.

Emballages

SURTEC 602 est conditionné en bidons de 35 kg, et en containers de 1000 kg.

Garantie du produit

Nous sommes liés à notre produit dans la limite des règles légales applicables.

La garantie s'applique jusqu'à la livraison du produit et ne saurait être mise en cause concernant l'utilisation qui pourrait en être faite.

Contacts

SurTec France
ZI du Casque
20, rue Aristide Bergès
31270 Cugnaux
Tél. : 05 61 07 61 26

SurTec International
Stuckerstrasse, 18
64673 Zwingenberg
Allemagne