



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** D12

01/23

# ÉCO-PHOS

## DÉGRAISSANT PHOSPHATANT PASSIVANT EN EAU CHAUDE

**Pour le traitement de surface des métaux ferreux avant peinture**

**Ininflammable**



### PROPRIÉTÉS PRINCIPALES - UTILISATIONS

- Haut pouvoir dégraissant à chaud, élimine les souillures grasses, les oxydes ferriques, dépôts terreux ou de calcaire.
- Passive le métal, assure une bonne préparation de surface avant peinture des métaux ferreux, aciers, alliages légers.
- Peut être utilisé en machine à eau chaude, haute pression, jet de vapeur, bac à ultrasons\*.
- Soluble dans l'eau en toutes proportions.
- Utilisé pour les matériels d'élevage, hangars et charpentes métalliques, matériels T.P., bennes, engins, remorques agricoles, châssis de camions, éléments à ossatures métalliques, quais de déchargement, silos métalliques, cuves et citernes à carburant, matériels maritimes, équipements portuaires.
- Appliqué sur les chantiers par les réparateurs, peintres, agriculteurs et dans les ateliers de construction d'éléments et matériels métalliques...

\* La combinaison température/pression (supérieures à 30°C/40 bars) donne une phosphatation rapide à une basse concentration de 0,5 à 2 %. Les composés phosphatants passivants assurent par conversion chimique (dissolution du métal oxydé ou non adhérent en surface) le dépôt d'une couche protectrice contre la corrosion. L'action conjuguée de la température et des éléments chimiques déposés augmente la dureté du métal, améliore la régularité du dépôt et permet une adhérence des traitements ultérieurs tels que primaires, peintures ou autres revêtements de surface.

### AVANTAGES

- Ininflammable.
- Efficace et stable à température élevée.
- Polyvalent, économique, rapidement actif dans les conditions d'utilisation préconisées.
- Non agressif vis-à-vis des surfaces et matériels en plastique.
- Non corrosif pour les serpentins des machines haute pression (action anti-tartre).

### MODE D'EMPLOI

Sécher si nécessaire, selon le cas, les pièces à l'air pulsé ou en étuve et mettre en peinture.

MODES D'APPLICATION	DILUTION	T°	TEMPS
Appareil haute pression eau chaude, jet de vapeur	Pré-diluer dans le bac d'approvisionnement de la machine une solution à la concentration de 5 à 10 % dans l'eau pour obtenir une concentration comprise entre 0,5 et 2 % en sortie de lance de pulvérisation	60°C	
En immersion (au trempé) au bain simple	Diluer à une concentration de 3 à 5 %	60°C à 70°C	3 à 7 min
En immersion en bain avec agitation par ultrasons, ou électrolytique	Diluer à une concentration de 3 à 5 %	50°C à 60°C	3 à 7 min

### ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

Préparation en eau déminéralisée à base d'agents de dégraissage, d'additif de désoxydation et de phosphatation, complexe de passivation.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Etat physique : liquide visqueux  
Masse volumique à 20°C : 1270 g/l ± 20g/l  
Réaction chimique : acide  
Aspect : limpide  
pH à 1% : 3,30 environ  
Inflammabilité : non inflammable



### 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.