



SOLVIT N°3

Désoxydation et dégraissage, avant métallisation sous vide et galvanoplastie, par ultrasons.

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX :

- Nickel, maillechort
- Cuivre, laiton
- Aciers, aciers inox
- Céramique

COMPOSANTS :

- Acides, tensioactifs
- Agents de complexation

DONNÉES PHYSICO-CHIMIQUES :

- pH concentré : n.m
- pH (1%) : 1.5
- Densité : 1.430
- Tension superficielle : 35.0 mN/m

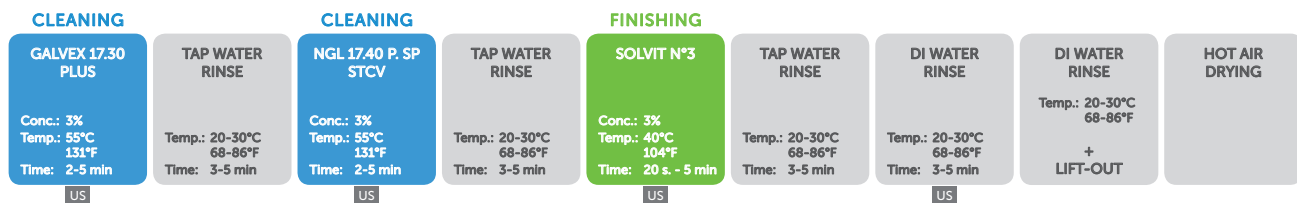
MODE D'EMPLOI :

Les conditions optimales d'utilisation dépendent de la qualité des eaux de montage des bains ainsi que de la nature et la quantité des contaminants.

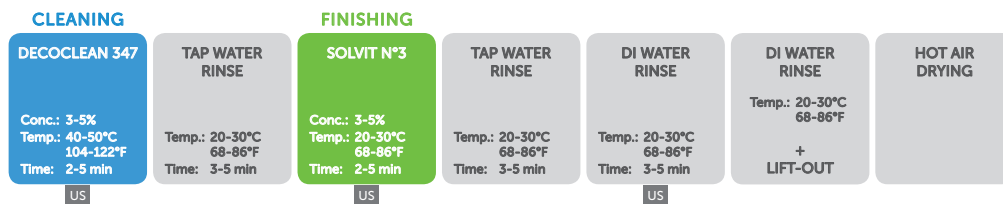
- Concentration avec ultrasons : 3 à 10%
 - Concentration sans ultrasons : 10 à 30%
 - Température : 20 à 60°C (selon le métal)*
 - Temps : 20 sec. à 5 minutes
- *inox : 60 à 70°C

EXEMPLES DE PROCÉDÉS :

- Préparation de surface avant PVD : robinets en acier nickelé/chromé



- Préparation de surface avant PVD : robinets en aluminium nickelé/chromé



AVANTAGES :

- Assure un parfait dégraissage grâce à son excellent pouvoir émulsionnant
- N'attaque pas les surfaces (à température conseillée)
- Désoxyde et conditionne les surfaces avant métallisation sous vide et galvanoplastie (chromage et nickelage)
- Elimine les huiles graphitées, pâtes à polir, oxydation laser (par ultrasons)

01/12/17

CONDITIONS DE STOCKAGE :

- Conserver le récipient hermétiquement fermé entre 5°C et 40°C (41°F et 104°F) dans un endroit sec.
- Toujours conserver dans des emballages d'un matériau identique à celui d'origine.



Pour toute question, n'hésitez pas à contacter notre Application Centre au : +41 22 365 46 66

