



Ensemble, Préservons
notre Environnement

CATALOGUE PRODUITS DE SOUDURE



Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr

SARL au capital de 5 000 € - RCS Niort B 479 221 905- SIRET 479 221 905 00025 - APE 4778C - TVA FR 15 479 221 905



DECAP 2F

PÂTE DE DÉCAPAGE ACIDE pour ACIERS et INOXYDABLES avec FONCTION PASSIVANTE



PROPRIETES :

DECAP 2F est prêt à l'emploi, élimine les marbrures, bleuissements, les couches d'oxydes et de calamine provenant des élévations thermiques lors des travaux de soudage et responsables de la corrosion des aciers inoxydables.

Les composants du produit apportent une double action :

-Fonction décapante qui permet le dérochage de la surface au niveau des différentes zones de chaque côté du cordon de soudure, améliore la présentation uniforme du métal.

-Fonction passivante qui permet de limiter l'action du dérochage et de restaurer la résistance à la corrosion des surfaces.

Sa formulation semi-épaisse limite les coulures en permettant une application localisée sur les surfaces verticales, les risques de projection pendant l'application et les émissions importantes acides.

COMPOSITION :

Préparation visqueuse en eau désionisée de composés fluorés acides en présence d'acides minéraux.

NOTA : DECAP 2F est exempt d'acide CHLORHYDRIQUE et d'ions CHLORE.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Aspect	Pate tartinable
pH	1,1
Masse volumique	1210 g/l
Réaction chimique	Fortement acide

UTILISATIONS :

DECAP 2F est utilisé dans les ateliers de maintenance, ateliers d'usinage et de soudure des aciers inoxydables, ateliers de chaudronnerie, ateliers de métallerie, tuyauteurs, constructeurs, réparateurs rénovateurs de matériels, de mobiliers, installations, cuveries, tuyauteries en industries agroalimentaire, laiteries, salaisons, abattoirs, ateliers vinicoles, ateliers de conditionnement de boissons, constructions navales, etc...

Léa M. collectivities – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivities@orange.fr

MODE D'EMPLOI : DECAP 2F

A) Au préalable, se munir des équipements de protection individuels nécessaires et observer les recommandations de sécurité.

B) Eliminer à l'aide d'une brosse métallique en inox, les parties non adhérentes des cordons de soudure.

1) Pâte prête à l'emploi.

2) Agiter le flacon si nécessaire en cas de stockage prolongé.

3) A l'aide d'un pinceau ne comportant pas de bague métallique et compatible avec les acides, étaler une couche uniforme de pâte de décapage.

4) Laisser agir de 30 minutes à 1 Heure en moyenne selon la nature de l'alliage et la température.

5) Ensuite, rincer abondamment à l'eau claire de préférence déminéralisée, non chlorée, en brossant si nécessaire pour éliminer la pâte de décapage

La durée de contact du produit avec la surface à décaper varie notamment avec les éléments suivants:

- caractéristique de composition de l'acier inoxydable (binaire, ternaire, complexe) selon teneur en chrome de l'acier (supérieur à 12 %) par exemple, acier 18/8 en molybdène, teneur en carbone, présence du nickel, cuivre, silicium, titane ou d'autres éléments.

- procédé de soudage (MIG, TIG, ARC ...)

- énergie, température au niveau de soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C. (*voir nota ci-après)

- épaisseur, largeur du cordon de soudure.

- épaisseur du métal soudé.

Effectuer un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer en fonction de l'état de surface, le temps de contact nécessaire.

A titre d'indication, le temps de contact peut varier de 30 minutes à 2 heures.

NOTA IMPORTANT : une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts charbonneux sont, de par nature, difficiles à éliminer totalement. Il convient en conséquence, de réduire l'intensité afin de réduire ce phénomène de "brûlage" défavorable à l'aspect du cordon après décapage.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Produit réservé aux professionnels

Ne pas laisser à la portée des enfants. Ne pas utiliser à haute température, température d'application : Entre + 5 et + 50 °C Ne pas mélanger avec d'autres produits chimiques.

Protéger du gel au stockage. NE PAS STOCKER AU CHAUD Refermer l'emballage après chaque utilisation. Enlever immédiatement tout vêtement souillé ou éclaboussé par le produit. Ne pas mettre au contact d'alliages légers ou du verre. Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés.

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES :

Dans les ateliers mixtes, travaillant à la fois des métaux ferreux et des aciers inoxydables ou utilisant des outillages communs aux deux types de métaux (plieuse, cintreuse, guillotine, meuleuse, etc...), il est recommandé avant de procéder au décapage des surfaces et cordons de soudures, d'effectuer **toujours** au préalable un nettoyage, dégraissage décontaminant à l'aide du nettoyant décontaminant acide 0542 afin d'éliminer des poussières ferreuses, oxydations, suivi d'un rinçage complet avant de procéder à l'application de la pâte.

D'autre part après décapage du cordon de soudure et son rinçage à l'eau, il convient si nécessaire et selon les exigences du cahier des charges (cf. exigences nucléaires) de terminer le travail par l'application complémentaire du produit de passivation (PASSIVINOX liquide ou gel).

H301 Toxique en cas d'ingestion.

H310 Mortel par contact cutané.

H314 Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.

H331 Toxique par inhalation.

H335 Peut irriter les voies respiratoires.

P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements.

Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr

P270 Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit.
P271 Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé.
P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
P301 + P310 EN CAS D'INGESTION: appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.
P301 + P330 + P331 EN CAS D'INGESTION: rincer la bouche. NE PAS faire vomir.
P303 + P361 + P353 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau/se doucher.
P304 + P340 EN CAS D'INHALATION: transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer.
P305 + P351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer.
P403 + P233 Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche.
P405 Garder sous clef.
P501 Éliminer le contenu/récipient dans les déchets industriels spéciaux.



FLUIDE DETECTEUR DE CRIQUES

SUR PIÈCES MÉCANIQUES

à USAGES PROFESSIONNELS

PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE COMPOSITION

DETECTCRIQ P PÉNÉTRANT	
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	
PRODUIT ACTIF	
. ETAT PHYSIQUE	Liquide fluide instable
. MASSE VOLUMIQUE	880 g/l +/- 20 g/l.
. REACTION CHIMIQUE	Neutre.
. INFLAMMABILITE	Point d'éclair inférieur à 21 °C, Point d'ébullition supérieur à 35 °C. Classe A1
. ODEUR	Faible de solvant
. COULEUR	Rouge
GAZ PROPULSEUR	
Propulseur hydrocarboné autorisé	
ETIQUETAGE DE SECURITÉ	
	DANGER H222 Aérosol extrêmement inflammable.
P211 Ne pas vaporiser sur une flamme nue ou sur toute autre source d'ignition. P410 + P412 Protéger du rayonnement solaire. Ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C/ 122 °F.	
Conserver et utiliser à l'écart de toute flamme ou source de chaleur, d'ignition et d'étincelles, appareil électrique en fonctionnement. Ne pas fumer. Conserver hors de la portée des enfants. Ne pas utiliser dans une atmosphère confinée.	

DETECTCRIQ R RÉVÉLATEUR	
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	
PRODUIT ACTIF	
. ETAT PHYSIQUE	Liquide fluide instable
. REACTION CHIMIQUE	Neutre.
. INFLAMMABILITE	Point d'éclair inférieur à 21 °C, Point d'ébullition supérieur à 35 °C. Classe A1
. ODEUR	Faible d'alcool
. COULEUR	Blanche
GAZ PROPULSEUR	
Propulseur hydrocarboné autorisé	
ETIQUETAGE DE SECURITÉ	
	DANGER H222 Aérosol extrêmement inflammable.
P211 Ne pas vaporiser sur une flamme nue ou sur toute autre source d'ignition. P410 + P412 Protéger du rayonnement solaire. Ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C/ 122 °F.	
Conserver et utiliser à l'écart de toute flamme ou source de chaleur, d'ignition et d'étincelles, appareil électrique en fonctionnement. Ne pas fumer. Conserver hors de la portée des enfants. Ne pas utiliser dans une atmosphère confinée. Procéder par de brèves pressions sans pulvérisation prolongée. Bien ventiler après	

Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
 Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr

SARL au capital de 5 000 € - RCS Niort B 479 221 905- SIRET 479 221 905 00025 - APE 4778C - TVA FR 15 479 221 905

MODES ET DOSES D'EMPLOI

CONTRÔLES NON DESTRUCTIFS PAR TEST DE RESSUYAGES

PRINCIPE :

Détection des criques, fissures, défaut de soudage, porosités par test dit de ressuyage à l'aide du DETECTCRIQ P coloré à très basse tension superficielle et du DETECTCRIQ R absorbant fixateur des traces résiduelles de colorant.

MÉTHODE D'APPLICATION :

Préparation préliminaire de la surface :

Le test sera réalisé sur une surface propre et sèche.

Nettoyer soigneusement la surface à contrôler en éliminant les poussières, oxydes, dépôt non adhérents, souillures, peintures, etc...

Appliquer DETECTCRIQ P de façon régulière sur la zone à traiter :

Laisser un temps d'imprégnation suffisant (10 à 20 minutes) afin que le fluide pénètre bien sur les surfaces à contrôler.

Si besoin, renouveler la pulvérisation sur les parties non convenablement imprégnées de PÉNÉTRANT.

ÉLIMINER TOUTE TRACE APPARENTE DE PÉNÉTRANT SUR LA SURFACE A CONTRÔLER A L'AIDE D'UN CHIFFON :

Essuyer si nécessaire afin que la zone soit propre et sèche, avant l'application du DETECTCRIQ R.

Agiter l'aérosol énergiquement de façon à bien homogénéiser le RÉVÉLATEUR à l'aide de la bille située à l'intérieur de l'aérosol.

Pulvériser une couche légère et homogène de RÉVÉLATEUR.

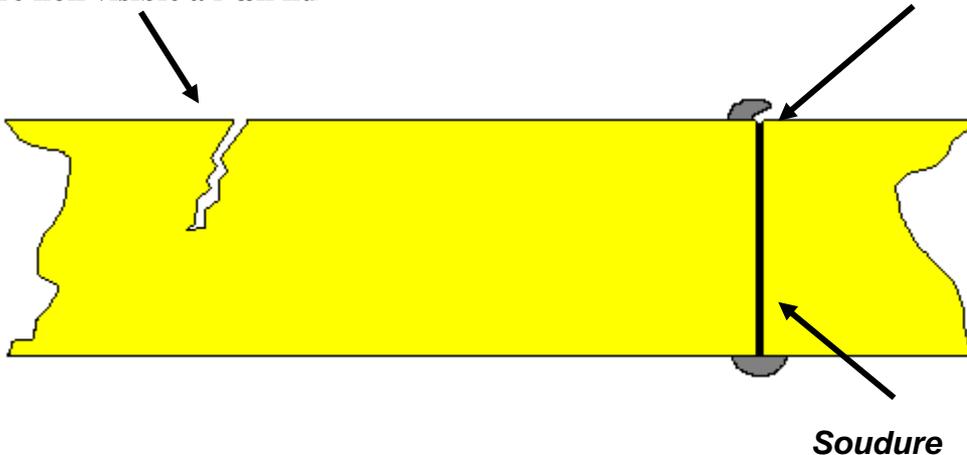
Par résurgence et capillarité, les traces de colorant du PÉNÉTRANT qui peuvent être situées dans les criques, fissures et défauts de soudage apparaissent fixées sur le RÉVÉLATEUR.

TEST DE RESSUYAGE

A) NETTOYAGE DE LA SURFACE :

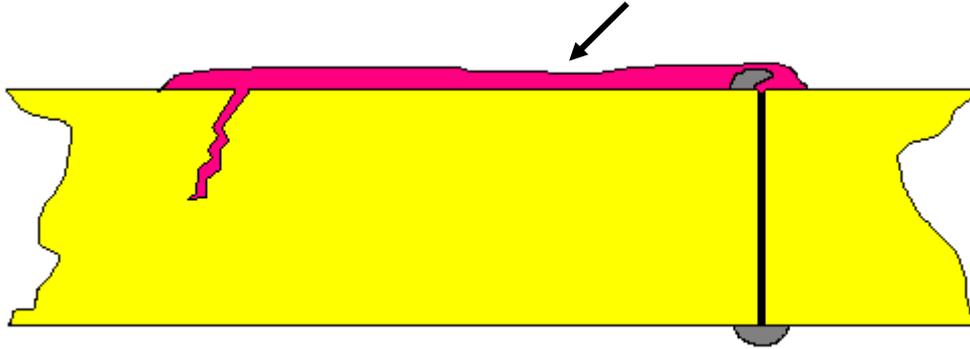
Fissure non visible à l'œil nu

Défaut de soudage



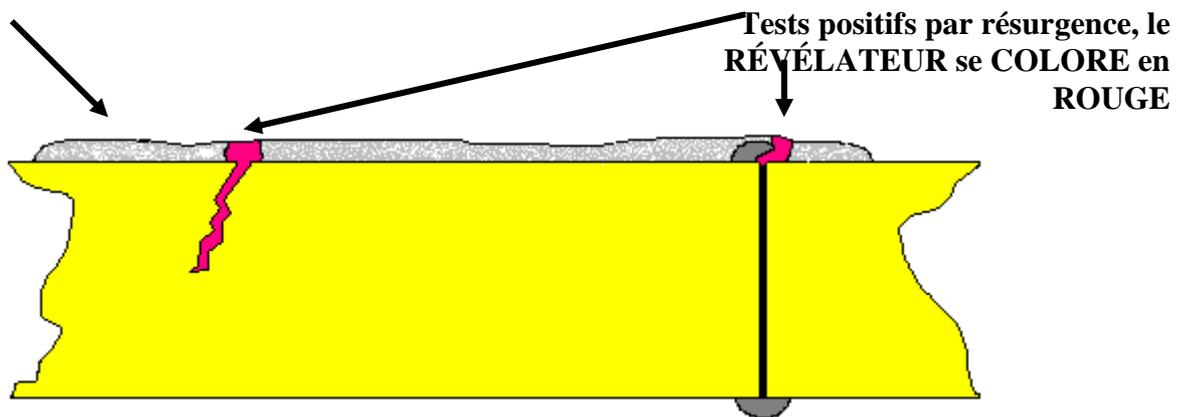
TEST D'IMPRÉGNATION

B) APPLICATION DU PÉNÉTRANT (colorant rouge)



TEST DE RÉVÉLATION

C) APRÈS ÉLIMINATION DU PÉNÉTRANT, VÉRIFICATION DES FISSURES, CRIQUES A L'AIDE DU RÉVÉLATEUR.



Par phénomène de capillarité, la résurgence de colorant indique l'endroit des défauts.



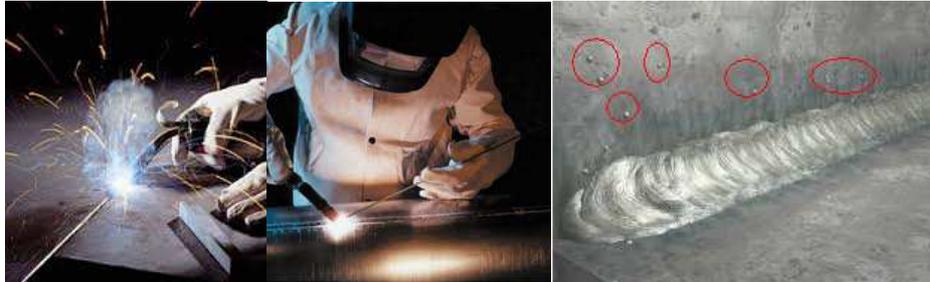
ECOSOUD

**FLUIDE ANTI-ADHÉRENT
contre l'INCRUSTATION**

des PROJECTIONS de SOUDURES



Ensemble, Préservons
notre Environnement



PROPRIETES :

ECOSOUD est économique, ininflammable, facile et rapide d'emploi. Sa basse tension superficielle favorise l'application d'un film protecteur uniforme qui limite la possibilité d'adhérence et d'incrustation des projections de soudure sur les plans de travail et surfaces traitées. Un simple lavage à l'eau ou à l'aide d'un détergent dégraissant approprié permet d'améliorer la finition. ECOSOUD est dispersible dans l'eau, garanti sans silicones, ne perturbe pas l'application ultérieure de peinture et n'attaque pas la surface des métaux usuels dans les conditions d'utilisation préconisées.

COMPOSITION :

Association de fonctions tensio-actives filmogènes anti-adhérentes substantives du métal.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Aspect	Liquide ambré
Tension superficielle	31,8 dyne/cm
Masse volumique	1015g/l +/- 20g/l
Réaction chimique	Neutre

UTILISATIONS :

ECOSOUD est utilisé en application préventive sur les surfaces avant soudure dans l'industrie, les ateliers de soudure électrique, mécano-soudure, chaudronneries, tôleries, constructions métalliques, etc...

MODE D'EMPLOI :

Appliquer sur une surface de 10 à 15 cm de large, le long des bords à souder, selon le type de soudure, pur ou dilué dans l'eau à raison d'une partie de produit pour une à deux parties d'eau, à l'aide d'un pinceau, chiffon ou pulvérisateur applicateur approprié.
Terminer ensuite par un rinçage à l'eau ou un dégraissage.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Ne pas laisser à la portée des enfants. Stockage à l'écart du gel. Refermer l'emballage après utilisation. H318 Provoque des lésions oculaires graves. P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

P305 + P351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer.

Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr

SARL au capital de 5 000 € - RCS Niort B 479 221 905- SIRET 479 221 905 00025 - APE 4778C - TVA FR 15 479 221 905



HOTSTOP



BARRIÈRE THERMIQUE EN GEL TRANSLUCIDE, NON TOXIQUE, SANS DANGER, PROTÉGEANT TOUS LES MATÉRIAUX CONTRE LA FLAMME ET LA CHALEUR DUES A LA SOUDURE OU AU BRASAGE

PROPRIETES :

HOTSTOP est un produit nouvelle génération en phase aqueuse non toxique pour l'homme et l'environnement.

EFFICACE, il protège tous les matériaux contre les dommages de la flamme de brasage et la chaleur de la soudure en formant une barrière thermique.

COMPATIBLE, il s'applique sur tous les matériaux, ne laisse aucune trace sur le support après un simple nettoyage à l'eau : métaux, plastiques, caoutchouc, verre, PVC et même sur le polystyrène.

NON TOXIQUE, NON CORROSIF, NON IRRITANT, il ne contient aucune substance dangereuse et ne dégage aucune fumée nocive.

FACILE D'UTILISATION, il suffit de pulvériser le gel avec le spray sur les surfaces à protéger de la flamme ou de la chaleur.

THIXOTROPE, il ne coule pas et peut s'appliquer sur des surfaces verticales ou sur les plafonds.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Aspect	Liquide visqueux
pH	7
Masse volumique	1000 g/litre
Inflammabilité	Non concerné

UTILISATIONS :

HOTSTOP est utilisé pour éviter le démontage des pièces lors des interventions de soudure et de brasage en réparation et maintenance dans les métiers du bâtiment, de l'industrie et de l'automobile.

Protection des murs et des sols, des raccords et assemblages en évitant le desserrage de joints, la dilatation des pièces et donc le démontage de pièces sensibles à la chaleur.

Protection en carrosserie de voitures, camions, machines agricoles, etc... des éléments en caoutchouc ou plastiques (phares, joints, baguettes de protection, pare-chocs, emblèmes, etc...).

Protection des câbles, connexions, faisceaux électriques lors de travaux de soudure ou brasage à proximité.

Evite la dilatation des fines tôles métalliques en formant une barrière thermique.

MODE D'EMPLOI :

Agiter le pulvérisateur avant usage et appliquer le gel sur une épaisseur de +/-1cm sur les zones à protéger en vérifiant que toute la surface soit traitée. Ré-appliquer en cours d'utilisation si nécessaire. Une fois le travail terminé, essuyer l'excédent de gel sur les matériaux oxydables (car HOTSTOP est sur une base eau). Sur les autres surfaces, le gel forme un film transparent en séchant.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Stocker hors de portée des enfants et à l'abri du gel. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment à l'eau claire pendant 15 minutes.

Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr



PASSIVINOX

NETTOYANT DÉCONTAMINANT et PASSIVANT des SURFACES en ACIERS INOXYDABLES AUSTÉNITIQUES USAGES PROFESSIONNELS.

PROPRIETES :

PASSIVINOX est miscible dans l'eau en toutes proportions et permet la décontamination et la passivation des surfaces en aciers inoxydables austénitiques. Existe également en gel. PASSIVINOX redonne une couche uniforme protectrice de surface passive aux aciers inoxydables austénitiques, permettant ainsi de ne pas laisser le métal à vif suite à un avivage et permet d'éliminer les pollutions superficielles du type poussières d'atelier déposées, pollution par contact des outils ou outillages, particules non adhérentes, dépôts de matières salines produits lors des manipulations.

COMPOSITION :

A base d'acides forts oxydant du type acide nitrique.

Éléments de composition autorisés par l'arrêté du 8 septembre 1999 relatif aux produits de nettoyage des surfaces et objets pouvant entrer au contact de denrées alimentaires, produits et boissons de l'homme et des animaux.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Aspect	Liquide limpide
Viscosité	900 cps mobile =5 vitesse = 100 Tr/mn -1
Masse volumique	1310g/l +/- 20g/l
Réaction chimique	Acide fort

UTILISATIONS :

PASSIVINOX trouve son utilisation dans tous les ateliers travaillant les aciers inoxydables.

MODE D'EMPLOI :

Nettoyage décontamination passivation soit par pulvérisation, aspersion, ruissellement ou par immersion selon les dimensions, configuration des surfaces à traiter.

Dilution : selon l'état initial de surface, apporter dans de l'eau déminéralisée, une concentration suffisante, une partie de produit pour 2 à 3 parties d'eau maximum. Temps de contact avec les pièces pour obtention d'une couche passive à température ambiante, de 2 à 4 heures. (Protéger le bain de traitement avec un couvercle adapté).

Rincer les surfaces par aspersion de préférence sous pression avec de l'eau déminéralisée (ou avec de l'eau contenant moins de 5 ppm de chlore), jusqu'à obtention du pH initial de l'eau de rinçage.

NOTA : dans le cas de travail par immersions renouvelées au bain ou en concentration en solutions recyclées, il convient de surveiller par titrage, l'affaiblissement de la concentration en matière active afin de ne pas descendre à des teneurs en décontaminant passivant trop basses.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Ne pas mélanger ou mettre au contact avec des alcalins forts ou de l'eau de javel (chlore). Refermer l'emballage après chaque utilisation. Protéger du gel au stockage. Produit fortement ACIDE : ne pas utiliser sur métaux en alliages légers, surfaces peintes, matières plastiques et autres surfaces sensibles aux produits acides. Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter pour déterminer compatibilité et temps de contact appropriés. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste. Porter un vêtement de protection approprié, des gants et un appareil de protection des yeux/du visage. En cas d'accident ou de malaise consulter immédiatement un médecin (si possible lui montrer l'étiquette). Éliminer le produit et ou son récipient comme un déchet dangereux.

Léa M. collectivities – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivities@orange.fr



PROSOUD

**PÂTE DE PROTECTION DES SURFACES
A HAUTE RÉSISTANCE THERMIQUE
POUR LES OPÉRATIONS DE SOUDAGE.
A USAGES PROFESSIONNELS**



PROPRIETES :

PROSOUD permet la protection des surfaces contre les marquages dus aux éclats de soudure et présente une bonne aptitude à l'exposition prolongée à la chaleur, son retrait minimum permettant de satisfaire à la durée habituelle des opérations de soudage.

PROSOUD possède une très haute résistance thermique et est non combustible au contact de la flamme vive et des projections de particules incandescentes.

PROSOUD est non caustique, non toxique, non soumis à l'étiquetage légal, ne contient pas d'amiantes ou dérivés ni silicones, est non corrosif pour les métaux usuels et inerte.

Son application préalable sur des surfaces ou matériaux situés à proximité des travaux de soudage diminue les risques d'incendie (bois par exemple) ou de détérioration (carrelage, revêtements...) ou de déformation (métaux).

COMPOSITION :

Hydrodispersion à base d'éléments minéraux inertes micronisés, d'agent de texture et stabilité.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Aspect	Pâte d'aspect lisse et brillant
Ph	8,5
Masse volumique	1170g/l +/- 20g/l
Réaction chimique	Neutre

MODE D'EMPLOI :

PROSOUD s'utilise pur par étalement à l'aide d'une raclette, pinceau ou spatule. Après soudage, racler pour enlever la pâte. Rincer les traces des supports à l'aide d'une éponge humide.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Conserver hors de la portée des enfants. Refermer l'emballage après chaque utilisation.

Préparation **non soumise** à l'étiquetage de nocivité toxicité d'après directive européenne en vigueur :

- la classification de cette préparation a été exécutée conformément à la directive dite « Toutes Préparations » 1999/45/CE et de ses adaptations.
- A aussi été pris en compte la directive 2008/58/CE portant 30ème adaptation à la directive 67/548/CEE (Substances dangereuses).
- Cette préparation n'est pas classée comme dangereuse pour la santé par la directive 1999/45/CE.

Léa M. collectivités – 427 avenue de Limoges - 79000 NIORT
Tel : 05.49.77.08.25 - Fax : 05.49.77.08.29 - E-mail : lea.m.collectivites@orange.fr

SARL au capital de 5 000 € - RCS Niort B 479 221 905- SIRET 479 221 905 00025 - APE 4778C - TVA FR 15 479 221 905



PROPSOUDURE A

AGENT PROTECTEUR ANTI-ADHÉRENT SANS SILICONES POUR OPÉRATIONS DE SOUDAGE

PROPRIETES :

PROPSOUDURE A est prêt à l'emploi. C'est un agent protecteur sans silicones pour les travaux de soudage. Dépose en surface un film qui ne provoque pas de par son caractère anhydre, d'effet d'auto-amorçage de l'arc.

PROPSOUDURE A évite l'incrustation et l'adhérence des projections de métal en fusion « grattons de soudure » et permet leur élimination rapidement.

PROPSOUDURE A favorise la présentation des travaux de soudage.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Garanti sans silicones, s'élimine facilement à l'aide d'un nettoyant dégraissant aqueux, d'un rinçage ou essuyage autorisant ainsi la mise en œuvre ultérieure des surfaces en peinture.

UTILISATIONS :

PROPSOUDURE A est recommandé pour les opérations de soudures, dans les collectivités, les industries, etc...

MODE D'EMPLOI :

Bien agiter l'aérosol.

Pulvériser uniformément à environ 30 cm de la surface un mince film de produit.

Attendre une minute avant de procéder à l'opération de soudage, afin de permettre l'évaporation des solvants d'application.

RECOMMANDATIONS :

Eviter l'inhalation de vapeurs.

Après soudure, pour favoriser une éventuelle application de peinture, procéder à un dégraissage complet de la pièce à l'aide d'un détergent en phase aqueuse, suivi d'un rinçage complet à l'eau.

PRECAUTIONS D'EMPLOI ET STOCKAGE :

Stocker hors de portée des enfants et à l'abri du gel. Eviter le contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau et les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau et consulter un spécialiste. Récipient sous pression. Ne pas respirer les vapeurs. A protéger des rayons solaires et à ne pas exposer à une température supérieure à 50° C. même après usage, ne pas percer ni brûler. Ne pas vaporiser vers une flamme ou un corps incandescent. Ne pas fumer. Procéder par de brèves pressions sans pulvérisation prolongée. Bien ventiler après usage. Utiliser uniquement dans des zones bien ventilées. Utiliser et ranger à l'écart de toute flamme, source d'étincelle ou d'ignition, source de chaleur et appareil électrique en fonctionnement.