



FICHE TECHNIQUE

REGOR CAP 600

CARACTERISTIQUES

.Nature	Liquide
.Densité à 20°C	1,152 ± 0,005
.pH solution à 1%	2,1

APPLICATION

Dégraissant-dérouillant phosphatant avant mise en peinture.
Dégraissant-désoxydant des métaux ferreux à froid.
Dégraissant-dérochant du zinc à froid.
Dégraissant-dérochant de l'aluminium et de ses alliages à froid.

UTILISATION

.Concentration	10 à 50 % suivant le degré d'enrouillement 50 à 100 % dérochage
.Température	20 à 50°C.
.Temps de contact	10 à 20 mn.
.Mode d'utilisation	Trempage, manuel.
.Rinçage à l'eau	-Industrielle (pour le zinc et l'aluminium et ses alliages). -Essuyage pour éviter le poudrage(pour métaux ferreux).

TENSIO-ACTIFS

Anionique.

NATURE DES CUVES

Inox, P.V.C, polypropylène.

OBSERVATIONS

-Sur acier en cas de rinçage, effectuer une passivation avec REGOR CAP 600 (Conc : 1% - Température : 70 - 80°C - Temps de contact : 3 à 5 mn) et sécher à l'air chaud.
-Se conformer à la législation en vigueur concernant les rejets.

SECURITE

-Produit corrosif (renferme de l'acide phosphorique).
-Ne pas mélanger avec des produits alcalins et alcalins chlorés.
-En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer immédiatement et abondamment avec de l'eau. Consulter un spécialiste.
-Porter des gants et des lunettes lors de la manipulation.

CONDITIONNEMENT

210020 : Jerrican de 30 kg.
210001 : Fût perdu de 230 kg.

Emis par : LRD

le 24.06.2003

IR : 06

Vérfié et approuvé par : Qualité / RD

Adresse de contact

I.P. 89152 - 35091 RENNES Cédex 9 - FRANCE
el. : + 33 (0) 2 99 29 46 00 Fax : + 33 (0) 2 99 30 52 12
web : www.quaron.com

