

SUPERIOR STAINLESS STEEL CARE**Groupe KEMPLUS, Inc**

6020, Vanden Abeele, St-Laurent Qc, H4S1R9, CA

T : (514) 333-0754

www.gkemplus.com, info@gkemplus.com**FICHE TECHNIQUE: NOUVELLE MÉTHODE DE PASSIVATION SANS RINÇAGE DE L'ACIER INOXYDABLE (SÉRIE 300)**

INTRODUCTION : LA PASSIVATION OU LA PASSIVITÉ REPRÉSENTE UN ÉTAT DE MÉTAUX OU D'ALLIAGES DANS LEQUEL LEUR VITESSE DE CORROSION EST RALENTIE PAR LA PRÉSENCE D'UN FILM NATUREL PASSIF, COMPARATIVEMENT À CE QU'ELLE SERAIT EN L'ABSENCE DE CE FILM. DANS LE CAS DE L'ACIER INOXYDABLE, CE FILM PASSIF APPARAÎT SPONTANÉMENT PAR OXYDATION, CAR L'OXYDE FORMÉ À LA SURFACE EST INSOLUBLE ET CONSTITUE D'UN OBSTACLE QUI RALENTIT LES PROCESSUS ULTÉRIEURS. EN MILIEU AQUEUX, LA FORMATION DE CE FILM EST LIÉE À UNE FENÊTRE DE POTENTIEL ÉLECTROCHIMIQUE AINSI QU'À UNE FENÊTRE DE PH DANS LAQUELLE L'OXYDE EST STABLE.

LA PASSIVATION CLASSIQUE À L'ACIDE EXIGE UN DÉGRAISSAGE PRÉALABLE AFIN D'ÉLIMINER LE FILM GRAS DE LA SURFACE, UN TRAITEMENT À L'ACIDE SELON LES STANADARD ASTMA380 / A967 SUIVIE D'UN BON RINÇAGE À L'EAU CLAIRE AFIN DE LIBERER LA SURFACE DES CONTAMINANTS.

DANS CERTAINS CAS, L'UTILISATION DE L'EAU EST UN GRAND DÉFI (COMME PAR EXEMPLE À PROXIMITÉ DES CIRCUITS ÉLECTRIQUES, ÉCOLES, HOPITÂUX, STATION D'EAU POTABLE, ETC.). POUR CE TYPE SITUATIONS, NOUS AVONS CRÉÉ DES TAMPONS À UTILISATION UNIQUES, IMBIBÉS PAR DES PRODUITS SPÉCIALEMENT CONÇUS POUR ÉLIMINER LE FLIM GRAS, DÉCONTAMINER LA SURFACE DE LA PRÉSENCE DU FER LIBRE, CRÉER LE FILM D'AXYDE DE CHROME, NEUTRALISER LES TRAÇES D'ACIDE ET ENSUITE LIBÉRER LA SURFACE DE TOUTES CONTAMINATION POSSIBLE À L'AIDE DES AGENTS DE NETTOYAGE FACILE À ÉVAPORER. CETTE DERNIÈRE ÉTAPE ASSURE UNE QUALITÉ IRRÉPORCHABLE DE LA PASSIVITÉ DE LA SURFACE.

CODES ET DESCRIPTION DES PRODUITS DE PASSIVATION :

Code	Nom	Description
KP-T21	KPNOX T21	TAMPONS DE DÉGRAISSAGE
KP-T22	KPNOX T 22	TAMPONS DE PASSIVATION
KP-T23	KPNOX T23	TAMPONS DE NEUTRALISATION
KP-T24	KPNOX T24	TAMPONS DE FINALISATION ET D'INSPECTION

Les TAMPONS KP-T21-T24 sont conçus pour assurer la passivation de la surface de l'acier inoxydable dans les cas où l'utilisation d'eau de rinçage est difficile à mettre en œuvre.

PRÉCAUTIONS : Porter des bottes en caoutchouc, gants imperméables, sarrau plastifié et lunettes protectrices. Éviter tout contact avec LA PEAU ET LES YEUX. Tenir éloigné de toute source d'inflammation. Manipuler dans un endroit bien aéré.

PREMIERS SOINS : En cas de malaise, se déplacer vers un endroit bien aéré. Si la personne ne respire plus, pratiquer la respiration artificielle et consulter un médecin. En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment avec de l'eau et consulter un médecin. Voir la fiche signalétique

ENTREPOSAGE ET MANUTENTION : Entreposer dans un lieu frais et bien aéré. Garder à l'abri de la chaleur, des étincelles et des flammes. Garder à l'abri des solutions caustiques ou alcalines des agents réducteurs. Maintenir les contenants bien fermés.

MODE D'EMPLOI

1. **Dégraissage**: Frotter légèrement la surface à dégraisser à l'aide de tampon KP-T21 en faisant des mouvements circulaires pendant au moins 3 min (ou jusqu'à la disparition de gras et saleté). Utiliser un tampon par 30-45 pi².
2. Laisser la Surface sécher naturellement. Temps estimé 15 minutes à 20°C OU SÉCHER À L'AIDE D'UN ESSUIE-TOUT PROPRE.
3. **Passivation** : Frotter légèrement la surface à passiver à l'aide de tampon T-22 en faisant des mouvements circulaires pendant au moins 5 min ou jusqu'à la disparition de la rouille. Utiliser un tampon par 15-30 pi².
4. Laisser la surface sécher naturellement. Temps estimé 10 minutes à 20°C OU SÉCHER À L'AIDE D'UN ESSUIE-TOUT PROPRE.
5. **Neutralisation** : Frotter légèrement la surface à dégraisser à l'aide de tampon KP-T23 en faisant des mouvements circulaires pendant au moins 3 min. Utiliser un tampon par 50-75 pi².
6. Laisser la surface sécher naturellement. Temps estimé 10-15 minutes à 20°C. OU SÉCHER À L'AIDE D'UN ESSUIE-TOUT PROPRE.
7. **FINALISATION ET Inspection** : FROTTER LA SURFACE DE L'ACIER INOXYDABLE, PARTOUT, À L'AIDE DES TAMPONS KP-T24. SI LE KP-T24 RESTE PROPRE, LA SURFACE DE L'ACIER INOXYDABLE EST DONC LIBRE DE CONTAMINATION.

PS : LES ZONES THERMIQUES DEVRAIENT ÊTRE ÉLIMINER PAR UN DÉCAPAGE CHIMIQUE OU MÉCANIQUE AVANT DE SUIVRE CETTE MÉTHODE

IL EST À NOTER QUE CETTE MÉTHODE GARANTIT UNE PASSIVATION IRRÉPROCHABLE DE LA SURFACE DE L'ACIER INOXYDABLE.

POUR TOUTES QUESTIONS, APPELEZ L'ÉQUIPE TECHNIQUE DE GROUPE KEMPLUS INC AU 1-514-333-0754