

# DeaneCo 791

## PHOSPHATE DE FER DÉGRAISSANT

DeaneCo 791 est une formule liquide 2 dans 1 permettant le dégraissage et phosphatage des métaux ferreux; des alliages d'aluminium ainsi que des pièces galvanisées utilisé dans un système à trois étapes. Il s'utilise à une température se situant entre 27 °C - 77 °C.

### AVANTAGES

- S'utilise dans une large gamme de températures : 27 °C à 77 °C
- Facilement soluble dans l'eau froide aux dilutions recommandées
- Fonctionne à faible concentration : 3 à 8% par volume en aspersion et 6 à 12% par volume en immersion
- Conserve son pouvoir nettoyant même en eau dure
- Le contrôle de la solution se fait à l'aide d'une simple titration

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Apparence	Liquide	Solubilité	Soluble dans l'eau	Inflammabilité	Ininflammable
Couleur	Incolore	pH	4.5	Densité	1.246
Odeur	Inodore	Point d'éclair	Non disponible		

### FORMATS DISPONIBLES



20L

20DE791P

205L

20DE791D

1000L

20DE791T

### LEGISLATION

Réglementé par le SIMDUT

### SÉCURITÉ ET MANUTENTION

Éliminer le contenu/récipient selon la réglementation applicable.

Voir la fiche de données de sécurité pour des renseignements additionnels

## MÉTHODES D'UTILISATION

### SYSTÈME EN 3 ÉTAPES EN ASPERSION

1<sup>ère</sup> étape : Phosphatant : Utiliser le DEANCO 791 à raison de 3 à 8% par volume à une température de 27 °C à 77 °C avec un pH entre 3.5 et 5.5, pour une période de 0,5 à 2 minutes. (La température optimale est de 50 °C).

2<sup>e</sup> étape : Rincer à l'eau par aspersion munie d'un bain à débordement continu pendant un minimum de 0,5 à 2 minutes.

3<sup>e</sup> étape : Rinçage inhibant : Rince à l'eau, de 21°C à 50°C, avec un temps de contact de 30 secondes. Un scellant chromé ou non-chromé peut être utilisé, si désiré, à cette étape. Consulter votre représentant DeaneCo pour des recommandations concernant un scellant basé sur vos besoins de production.

### SYSTÈME EN 3 ÉTAPES EN IMMERSION

1<sup>ère</sup> étape : PHOSPHATANT : Utiliser le DEANCO 791 à raison de 6 à 12% par volume à une température de 27°C à 77°C avec un pH entre 3.5 et 5.5, pour une période de 2 à 5 minutes. (La température optimale est de 50°C).

2<sup>e</sup> étape : Rincer dans un bain à débordement continu pendant un minimum de 0,5 à 2 minutes.

3<sup>e</sup> étape : Rinçage inhibant : Rince à l'eau, de 21°C à 50°C, avec un temps de contact de 30 secondes. Un scellant chromé ou non-chromé peut être utilisé, si désiré, à cette étape. Consulter votre représentant DeaneCo pour des recommandations concernant un scellant basé sur vos besoins de production.

NOTE : Selon le type de métal traité, on ajuste le pH de la façon suivante :

Acier : pH 3.5 à 4.5

Aluminium : pH 4.3 à 5.5

Galvanisé : pH 4.0 à 5.5

ÉQUIPEMENT : Les bassins, pompes et équipements, accessoires doivent être d'acier doux ou de préférence d'acier inoxydable.

CONSULTEZ VOTRE REPRÉSENTANT DEANECO POUR PLUS DE DÉTAILS SUR LES CONDITIONS D'UTILISATION OPTIMALES POUR CE PRODUIT.

Les informations et recommandations concernant ce produit sont présentées de bonne foi. Cependant, aucune garantie n'est associée aux données présentées dans ce document, et aucune de ces garanties ne doit être interprétée à partir des informations et des résultats attendus présentés. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages, pertes ou blessures, directs ou indirects, liés à l'utilisation de ce produit.