

## AVESTA 204

Gel décapant par  
pulvérisation pour aciers  
inoxydables

Spray pickle gel for  
stainless steel



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + pulvérisateur à main

Pump (2-3 bars) + hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant AVESTA 204** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement, de préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312  
**L'AVESTA 204 est facile à appliquer.** Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **Décapant AVESTA 204** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**AVESTA 204** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively, to preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312  
**AVESTA 204 is easy to apply.** It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

**AVESTA 204** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

**Le produit doit être vigoureusement mélangé avant emploi.**

Produit prêt à l'emploi. Ajouter additif colorant **DBP 701** et réducteur de vapeurs à verser dans le produit avant utilisation. Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, **sans laisser sécher.**

**En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min** après la pulvérisation, procéder a une seconde application localisée.

**Température de traitement :** 5 – 25 °C

**Temps de contact :** 1h à 4h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

**Stir well before use.**

Add the Indicator **DBP 701** (which reduces vapours). Re-stir well to homogenize the product. On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, without letting it dry.

**If halos appear 5/10 min after spraying,** make a second localized application

**Processing temperature:** 5 - 25 °C

**Contact time:** 1h à 4h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu : bidon**

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistants aux acides**

**Non returnable packaging: drum**

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**



## AVESTA 214

Gel décapant basse toxicité  
par pulvérisation  
pour les aciers inoxydables

Spray pickle gel low  
toxicity for austenitic  
stainless steels



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + Pulvérisateur main

-

Pump (2-3 bars) + Hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant AVESTA 214** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement**, de **préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312. **L'AVESTA 214 est facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **Décapant AVESTA 214** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**AVESTA 214** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively**, to **preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312. **AVESTA 214 is easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

**AVESTA 214** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

**Le produit doit être vigoureusement mélangé avant emploi.**

Produit prêt à l'emploi. Ajouter additif colorant **DBP 701** et réducteur de vapeurs à verser dans le produit avant utilisation. Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, sans laisser sécher. **En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min après la pulvérisation**, procéder à une seconde application localisée.

**Température de traitement** : 5 – 25 °C

**Temps de contact** : 1h à 4h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

**Stir well before use.**

Add the Indicator **DBP 701** (which reduces vapours). Re-stir well to homogenize the product. On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, without letting it dry. **If halos appear 5/10 min after spraying**, make a second localized application

**Processing temperature**: 5 - 25 °C

**Contact time**: 1h to 4h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu** : bidon

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistants aux acides**

**Non returnable packaging**: drum

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**



## AVESTA 220

Gel décapant par  
pulvérisation  
pour les aciers inoxydables

Spray pickle gel for  
austenitic stainless steels



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + Pulvérisateur à main

Pump (2-3 bars) + Hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant AVESTA 220 GREEN** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement, de préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312

L'**AVESTA 220 GREEN** est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Peu agressif, le gel **AVESTA 220 GREEN** est particulièrement adapté pour le décapage des tôles laminées à froid, surfaces brillantes sans matage, finitions 2 B/B1, les oxydations légères du cordon de soudure.

Le **Décapant AVESTA 220 GREEN** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**AVESTA 220 GREEN** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively, to preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312

**AVESTA 220 GREEN** is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

Not very aggressive, the **AVESTA 220 GREEN** gel is particularly suitable for the stripping of cold-rolled sheets, shiny surfaces without matting, 2 B / B1 finishes, light oxidation of the weld seam

**AVESTA 220 GREEN** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

**Le produit doit être vigoureusement mélangé avant emploi.**

Produit prêt à l'emploi. Ajouter additif colorant **DBP 701** et réducteur de vapeurs à verser dans le produit avant utilisation. Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, **sans laisser sécher**. **En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min après la pulvérisation**, procéder à une seconde application localisée.

**Température de traitement** : 5 – 25 °C

**Temps de contact** : 1h à 2h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec **DBP 501** avant rejet.

**Stir well before use.**

Add the Indicator **DBP 701** (which reduces vapours). Re-stir well to homogenize the product. On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, **without letting it dry**. **If halos appear 5/10 min after spraying**, make a second localized application

**Processing temperature**: 5 - 25 °C

**Contact time**: 1h à 2h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with **DBP 501** before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu** : bidon

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistants aux acides**

**Non returnable packaging**: drum

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**



## AVESTA 240

Gel décapant par  
pulvérisation  
pour les aciers inoxydables

Spray pickle gel for  
austenitic stainless steels



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + Pulvérisateur à main

Pump (2-3 bars) + Hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant AVESTA 240** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement**, de **préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312

**L'AVESTA 240** est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **Décapant AVESTA 240** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**AVESTA 240** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively**, to **preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312

**AVESTA 240** is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

**AVESTA 240** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

**Le produit doit être vigoureusement mélangé avant emploi.**

Produit prêt à l'emploi. Ajouter additif colorant **DBP 701** et réducteur de vapeurs à verser dans le produit avant utilisation. Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, sans laisser sécher. **En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min après la pulvérisation**, procéder à une seconde application localisée.

**Température de traitement** : 5 – 25 °C

**Temps de contact** : 1h à 4h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

**Stir well before use.**

Add the Indicator **DBP 701** (which reduces vapours). Re-stir well to homogenize the product. On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, without letting it dry. **If halos appear 5/10 min after spraying**, make a second localized application

**Processing temperature**: 5 - 25 °C

**Contact time**: 1h à 4h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu** : bidon

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistants aux acides**

**Non returnable packaging**: drum

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**



## DBP 213

Gel décapant  
par pulvérisation  
pour les aciers inoxydables

Spray pickle gel for  
austenitic stainless steels



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + Pulvérisateur

Pump (2-3 bars) / Hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant DBP 213** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement**, de **préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312

Le **DBP 213** est facile à **appliquer**. Il offre une bonne adhérence et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **Décapant DBP 213** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**DBP 213** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively**, to **preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312

**DBP 213** is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

**DBP 213** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

Le produit doit être **vigoureusement mélangé avant emploi**.

Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, sans laisser sécher.

**En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min après la pulvérisation**, procéder à une seconde application localisée.

**Température de traitement** : 5 – 25 °C

**Temps de contact** : 30 mn à 3h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

**Stir well before use.**

On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, without letting it dry.

**If halos appear 5/10 min after spraying**, make a second localized application

**Processing temperature**: 5 - 25 °C

**Contact time**: 30 mn à 3h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu : bidon**

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistant aux acides**

**Non returnable packaging: drum**

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**



## DBP 213 SMO

Gel décapant puissant  
par pulvérisation pour  
les aciers inoxydables

Powerful spray pickle gel  
for austenitic stainless  
steels



### DANGER



### EPI



### EQUIPEMENT

Pompe (2-3 bars) + Pulvérisateur main

Pump (2-3 bars) + Hand sprayer

### DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant DBP 213 SMO** est formulé pour l'**élimination par décapage** des oxydes de soudage et des **contaminations ferritiques** des aciers inoxydables.

Il permet, **simplement et efficacement**, de **préserver la résistance à la corrosion** des matériels traités. Il suit la recommandation de l'ASTM A 380 A.1 et BS CP-312

Le **DBP 213 SMO** est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage efficace des surfaces (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le Décapant **DBP 213 SMO** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

**DBP 213 SMO** is formulated for the removal by pickling of welding oxides and ferritic contamination from stainless steels.

It allows, **simply and effectively**, to **preserve the corrosion resistance** of the treated materials. It follows the recommendation of ASTM A 380 A.1 and BS CP-312

**DBP 213 SMO** is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **efficient pickling of the surface** (arc and semi-automatic welds).

**DBP 213 SMO** pickling is free of chlorine and sulfur (conforms to RCCM F 6000)

### MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

**Le produit doit être vigoureusement mélangé avant emploi.**

Produit prêt à l'emploi. Ajouter additif colorant **DBP 701** et réducteur de vapeurs à verser dans le produit avant utilisation. Sur pièce froide, pulvériser un film fin et uniforme sur la surface, sans laisser sécher. **En cas d'apparition d'auréoles 5/10 min après la pulvérisation**, procéder à une seconde application localisée.

**Température de traitement** : 5 – 25 °C

**Temps de contact** : 45 min à 2h en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rinçage abondant à l'eau, de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

**Stir well before use.**

Add the Indicator **DBP 701** (which reduces vapours). Re-stir well to homogenize the product. On a cold room, spray a thin and uniform film on the surface, without letting it dry. **If halos appear 5/10 min after spraying**, make a second localized application

**Processing temperature**: 5 - 25 °C

**Contact time**: 45 min à 2h depending on the state of the part, the grade of steel, the temperature.

Rinse thoroughly with water, preferably with a pressure jet,

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

### UTILISATION – USE

Par pulvérisation

By spraying

### CONDITIONNEMENT - PACKAGING

**Emballage perdu** : bidon

Stockage à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**Les équipements de stockage et de manipulation doivent être résistants aux acides**

**Non returnable packaging**: drum

Storage away from frost and high heat

**Storage and handling equipment must be acid resistant**

