

AVESTA 122

Pâte décapante
par application
pour aciers inoxydables

Powerful cleaning paste
by application for
stainless steel



DANGER



EPI



EQUIPEMENT

Pinceau

-

Brush

DÉFINITION – DEFINITION

Le **décapant AVESTA 122** 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 122 est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage rapide des zones de chauffe (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **décapant AVESTA 122** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

AVESTA 122 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 122 is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **quick pickling of the heating zones** (arc and semi-automatic welds).

AVESTA 122 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, à l'aide d'un pinceau adapté, appliqué une fine couche de produit sur la zone à traiter.

Température de traitement : 5 – 25 °C

Temps de contact : 10 mn à 4 h (une nuit si nécessaire) en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rincer abondamment à l'eau de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

The product must be vigorously mixed before use.

On a cold piece, using a suitable brush, apply a thin layer of product on the part to be treated.

Processing temperature: 5 - 25 °C

Contact time: 10 min to 4 h (one night if necessary) 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 application (cordons de soudure et petites surfaces)

By application (welding cords and small surfaces)

CONDITIONNEMENT - PACKAGING

Emballage perdu : pot

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: pot

Storage away from frost and high heat

Storage and handling equipment must be acid resistant



AVESTA 130

Pâte décapante
par application
pour aciers inoxydables

Powerful cleaning paste
by application for
stainless steel



DANGER



EPI



EQUIPEMENT

Pinceau

-

Brush

DÉFINITION – DEFINITION

Le **décapant AVESTA 130 BLUE ONE** 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 130 BLUE ONE** est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage rapide des zones de chauffe (soudures à l'arc et semi-automatique). Le décapant **AVESTA 130 BLUE ONE** est sans odeur. Le niveau d'émanation de vapeur nitrique se situe entre 150 et 500 ppm contre 3000 à 5000 ppm pour une pâte classique. Le **décapant AVESTA 130 BLUE ONE** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

AVESTA 130 BLUE ONE 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 130 BLUE ONE** is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **quick pickling of the heating zones** (arc and semi-automatic welds). **AVESTA 130** is odourless. The level of emanation of nitric vapours is situated between 150 and 500 ppm against 3000 to 5000 for a classic pickling paste. **AVESTA 130 BLUE ONE** 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, à l'aide d'un pinceau adapté, appliqué une fine couche de produit sur la zone à traiter.

Température de traitement : 5 – 25 °C

Temps de contact : 30 mn à 4 h (une nuit si nécessaire) en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rincer abondamment à l'eau de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

The product must be vigorously mixed before use.

On a cold piece, using a suitable brush, apply a thin layer of product on the part to be treated.

Processing temperature: 5 - 25 °C

Contact time: 30 min to 4 h (one night if necessary) 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 application (cordons de soudure et petites surfaces)

By application (welding cords and small surfaces)

CONDITIONNEMENT - PACKAGING

Emballage perdu : pot

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: pot

Storage away from frost and high heat

Storage and handling equipment must be acid resistant



DBP 113

Pâte décapante
par application
pour les aciers inoxydables

Powerful cleaning paste
by application for
stainless steel



DANGER



EPI



EQUIPEMENT

Pinceau

-

Brush

DÉFINITION – DEFINITION

Le **Décapant DBP 113** 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 113** est **facile à appliquer**. Il offre une **bonne adhérence** et permet un décapage rapide des zones de chauffe (soudures à l'arc et semi-automatique).

Le **Décapant DBP 113** est exempt de chlore et de soufre (conforme au RCCM F 6000)

DBP 113 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 113 is **easy to apply**. It offers **good adhesion** and allows **quick pickling of the heating zones** (arc and semi-automatic welds).

DBP 113 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, à l'aide d'un pinceau adapté, appliqué une fine couche de produit sur la zone à traiter.

Température de traitement : 5 – 25 °C

Temps de contact : 10 mn à 1 h (une nuit si nécessaire) en fonction de l'état de la pièce, de la nuance d'acier, de la température.

Rincer abondamment à l'eau de préférence au jet sous pression.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

The product must be vigorously mixed before use.

On a cold piece, using a suitable brush, apply a thin layer of product on the part to be treated.

Processing temperature: 5 - 25 °C

Contact time: 10 min to 1 h (one night if necessary) 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 application (cordons de soudure et petites surfaces)

By application (welding cords and small surfaces)

CONDITIONNEMENT - PACKAGING

Emballage perdu : pot

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: pot

Storage away from frost and high heat

Storage and handling equipment must be acid resistant

