

DBP 2000

Electrolyte de polissage
pour aciers inoxydables
austénitiques

Electropolishing product
for austenitic stainless
steel



DANGER



EPI



EQUIPEMENT

Cuve anti-acide

-
Anti-resistant tank

DÉFINITION – DEFINITION

L'électrolyte **DBP 2000** est un produit élaboré à partir d'acides concentrés pour le polissage des aciers inoxydables austénitiques.

Il permet d'obtenir de manière reproductible des états de surfaces exemptes d'impuretés et de tensions internes, nivelées et sans microfissures, passives chimiquement, ébavurées, brillantes et d'aspect décoratif sans fragilisation du métal et sans inclusions gazeuses (hydrogène).

Cet électrolyte accepte des concentrations en fer très élevées (jusqu'à 6% en poids).

Il peut être utilisé en répondant aux exigences nucléaires. (Produit conforme RCCM F-6000).

DBP 2000 is a product made from concentrated acids for the polishing austenitic stainless steels.

It achieves reproducible surface state finishes free of impurities and internal stresses, leveled and without micro cracks, chemically passive, deburred, shiny and decorative, without embrittlement of the metal and without gaseous inclusions (hydrogen).

This electrolyte accepts very high iron concentrations (up to 6% by weight).

It can be used while meeting nuclear requirements. (RCCM F-6000 compliant product).

MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

Le produit est une formulation prête à l'emploi.

Concentration : prêt à l'emploi.

Température de traitement : 40 – 85 °C en fonction des caractéristiques métallurgiques des aciers traités.

Alimentation anodique: de préférence en titane pour les contacts avec les pièces en immersion totale.

Apport de courant: 4 à 100 A/dm².

Temps de contact: 30s à 40 min

Process : Dégraissage, décapage, polissage électrolytique, passivation, rinçage finale de préférence à l'eau déminéralisée.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

The product is a ready to use formula.

Concentration: ready to use

Processing temperature: 40 - 85 ° C, depending on the metallurgical characteristics of the treated steels.

Anode supply: preferably in titanium for contacts with parts in total immersion.

Power input: 4 to 100 A/dm²

Contact time: 30s to 40 min

Process : Degreasing, pickling, electrolytic polishing, passivation, final rinsing preferably with demineralized water.

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

UTILISATION – USE

Par immersion

By immersion

CONDITIONNEMENT - PACKAGING

Emballage perdu : bidon, fût, conteneur/IBC.

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, jerrycan, container/IBC

Storage away from frost and high heat

Storage and handling equipment must be acid resistant



DBP 2071

Electrolyte de polissage
pour aciers inoxydables
austénitiques

Electropolishing product
for austenitic stainless
steel



DANGER



EPI



EQUIPEMENT

Cuve anti-acide

-
Anti-resistant tank

DÉFINITION – DEFINITION

L'électrolyte **DBP 2071** est un produit élaboré à partir d'acides concentrés pour le polissage des aciers inoxydables.

Il permet d'obtenir sur des temps de traitement écourtés, des états de surfaces exemptes d'impuretés et de tensions internes, nivelées et sans microfissures, passives chimiquement, ébavurées, brillantes et d'aspect décoratif sans fragilisation du métal et sans inclusions gazeuses (hydrogène).

Cet électrolyte accepte des concentrations en fer très élevées (jusqu'à 6% en poids). Il peut être utilisé en répondant aux exigences nucléaires. (Produit conforme RCCM F-6000).

DBP 2071 is a product made from concentrated acids for the polishing stainless steels. It achieves, over shortened treatment times, a surface state finishes free of impurities and internal stresses, leveled and without micro cracks, chemically passive, deburred, shiny and decorative, without embrittlement of the metal and without gaseous inclusions (hydrogen).

This electrolyte accepts very high iron concentrations (up to 6% by weight). It can be used while meeting nuclear requirements. (RCCM F-6000 compliant product).

MISE EN OEUVRE - HOW TO USE

Le produit est une formulation prête à l'emploi.

Concentration : prêt à l'emploi.

Température de traitement : 30 – 85 °C en fonction des caractéristiques métallurgiques des aciers traités.

Alimentation anodique: de préférence en titane pour les contacts avec les pièces en immersion totale.

Apport de courant: 4 à 50 A/dm².

Temps de contact: 30s à 40 min

Process : Dégraissage, décapage, polissage électrolytique, passivation, rinçage finale de préférence à l'eau déminéralisée.

Neutraliser les eaux de rinçages avec DBP 501 avant rejet.

The product is a ready to use formula.

Concentration: ready to use

Processing temperature: 30 - 85 ° C, depending on the metallurgical characteristics of the treated steels.

Anode supply: preferably in titanium for contacts with parts in total immersion.

Power input: 4 to 50 A/dm²

Contact time: 30s to 40 min

Process : Degreasing, pickling, electrolytic polishing, passivation, final rinsing preferably with demineralized water.

Neutralize rinsing water with DBP 501 before discharge.

UTILISATION – USE

Par immersion

By immersion

CONDITIONNEMENT - PACKAGING

Emballage perdu : bidon, fût, conteneur/IBC.

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, jerrycan, container/IBC

Storage away from frost and high heat

Storage and handling equipment must be acid resistant

