



## FICHE TECHNIQUE

# REGOR CAP 600

### CARACTERISTIQUES

<b>.Nature</b>	Liquide
<b>.Densité à 20°C</b>	1,152 ± 0,005
<b>.pH solution à 1%</b>	2,1

### APPLICATION

Dégraissant-dérouillant phosphatant avant mise en peinture.  
Dégraissant-désoxydant des métaux ferreux à froid.  
Dégraissant-dérochant du zinc à froid.  
Dégraissant-dérochant de l'aluminium et de ses alliages à froid.

### UTILISATION

<b>.Concentration</b>	10 à 50 % suivant le degré d'enrouillement 50 à 100 % dérochage
<b>.Température</b>	20 à 50°C.
<b>.Temps de contact</b>	10 à 20 mn.
<b>.Mode d'utilisation</b>	Trempage, manuel.
<b>.Rinçage à l'eau</b>	-Industrielle (pour le zinc et l'aluminium et ses alliages). -Essuyage pour éviter le poudrage(pour métaux ferreux).

### TENSIO-ACTIFS

Anionique.

### NATURE DES CUVES

Inox, P.V.C, polypropylène.

### OBSERVATIONS

-Sur acier en cas de rinçage, effectuer une passivation avec REGOR CAP 600 (Conc : 1% - Température : 70 - 80°C - Temps de contact : 3 à 5 mn) et sécher à l'air chaud.  
-Se conformer à la législation en vigueur concernant les rejets.

### SECURITE

-Produit corrosif (renferme de l'acide phosphorique).  
-Ne pas mélanger avec des produits alcalins et alcalins chlorés.  
-En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer immédiatement et abondamment avec de l'eau. Consulter un spécialiste.  
-Porter des gants et des lunettes lors de la manipulation.

### CONDITIONNEMENT

210020 : Jerrican de 30 kg.  
210001 : Fût perdu de 230 kg.

Emis par : LRD

le 24.06.2003

IR : 06

Vérfié et approuvé par : Qualité / RD

#### Adresse de contact

I.P. 89152 - 35091 RENNES Cédex 9 - FRANCE  
el. : + 33 (0) 2 99 29 46 00 Fax : + 33 (0) 2 99 30 52 12  
web : www.quaron.com

