



# FICHE TECHNIQUE

## VERAC 100

**CONCENTRÉ A DILUER de COMPLEXES ACIDES**  
**Pour le DECAPAGE et l'AVIVAGE des CORDONS de SOUDURE**  
**Sur les ACIERS INOXYDABLES**  
**USAGE PROFESSIONNEL**

*VERAC 100 est une préparation en milieu aqueux désionisé d'une association équilibrée, d'acides minéraux forts.*  
*NOTA : exempt d'acide CHLORHYDRIQUE et d'ions CHLORE.*

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Etat physique	: LIQUIDE
Masse volumique	: 1070 G/L +/- 20G/L
Réaction chimique	: FORTEMENT ACIDE
pH pur	: INFÉRIEUR A 1.00
Odeur	: ACIDE CARACTERISTIQUE
Couleur	: INCOLORE
Température d'utilisation	: +5°C A 40°C ENVIRON

### PROPRIÉTÉS PRINCIPALES

**VERAC 100 permet d'obtenir des surfaces propres et brillantes et rendre le métal soudé plus résistant à la corrosion.**

*VERAC 100 élimine les marbrures, bleuissement se produisant lors des opérations de soudure, dissout les couches d'oxydes et de calamine, de silices.*

*VERAC 100 grâce à sa composition apporte une **double fonction** :*

- ♦ **fonction dérapante** permettant le dérochage de la surface au niveau du cordon et des différentes zones de chaque côté du cordon de soudure.
- ♦ **fonction passivante** dans l'attaque du métal de base lors du dérochage permettant en fonction du type d'inoxidable, de moduler le temps de décapage.

### MODES ET DOSES D'EMPLOI

- ♦ Eliminer les particules de métal non adhérentes.
- ♦ Brosser les soudures à l'aide d'une brosse en inoxidable.
- ♦ S'utilise pur ou dilué à raison de 1 partie de produit pour 1 partie d'eau par immersion dans un bac polyéthylène.
- ♦ La concentration du produit et le temps de contact (durée immersion) avec la surface à décapier varie notamment avec les éléments suivants :

-caractéristique de composition de l'acier inoxidable (binaire, ternaire, complexe) selon teneur en chrome de l'acier (supérieure à 12 %) par exemple, acier 18/8 molybdène, teneur en carbone, présence de nickel, cuivre, silicium, titane et d'autres éléments...

-procédé de soudage.

-énergie, température au niveau du soudage (les zones de température au niveau du cordon de soudure pouvant varier de 600 à 1300°C.) (\*Voir nota)

-épaisseur, largeur du cordon de soudure.

-épaisseur du métal soudé.

♦Faire un essai préalable à la touche sur une partie du métal à traiter pour déterminer en fonction de l'état de surface, le temps de contact nécessaire.

♦A titre d'indication, le temps de contact peut varier de 20 mn à 1 heure.

♦ Ensuite, laver en brossant à l'aide d'une brosse inox ou synthétique, rincer complètement à l'eau claire.

**NOTA IMPORTANT : une température de soudage trop élevée se traduit par l'apparition d'incrustations noires dans le cordon. Ces dépôts charbonneux sont de par nature, difficiles à éliminer totalement. Il convient en conséquence, de réduire l'intensité de soudage afin de réduire ce phénomène de "brûlage" défavorable à l'aspect du cordon après décapage.**

## RECOMMANDATIONS



*H301 + H331 Toxique par ingestion ou par inhalation.*

*H310 Mortel par contact cutané.*

*H314 Provoque des brûlures de la peau et de graves lésions des yeux.*

*P260 Ne pas respirer les vapeurs. P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements.*

*P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. P302 + P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Laver abondamment à l'eau/... P305 + P351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. P361 + P364 Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation.*

*Dans le cas d'ateliers mixtes travaillant à la fois des métaux ferreux et des aciers inoxydables, ou utilisant des outillages communs aux deux types de métaux (plieuse, cintruse, guillotine, meuleuse, etc...), avant de procéder au décapage de cordons de soudures, effectuer toujours au préalable un nettoyage, dégraissage décontaminant à l'aide du DPA 013 suivi d'un rinçage complet. D'autre part après décapage du cordon de soudure et son rinçage à l'eau, il convient de terminer le travail par l'application du DPA 09 liquide ou gel.*

## PRÉCAUTIONS et CONTRE INDICATION :

*Ne pas laisser à la portée des enfants.*

*Ne pas utiliser à haute température.*

*Ne pas mélanger avec d'autres produits chimiques.*

*Protéger du gel au stockage.*

*Refermer l'emballage après chaque utilisation.*

*Enlever immédiatement tout vêtement souillé ou éclaboussé par le produit.*

*Ne pas mettre au contact d'alliages légers ou du verre.*

***Toujours effectuer au préalable, un essai avec la surface à traiter dans un endroit caché pour déterminer compatibilité du produit avec le support.***

### EXTRAIT CONDITIONS DE VENTE :

#### **Assurance qualité ISO 9001**

Les conditions et durées de stockage peuvent modifier dans le temps les caractéristiques initiales des produits conditionnés, ainsi la **date limite d'utilisation optimale conseillée (DLUOC) est de un an**. En conséquence l'échange ou le remplacement de tout produit au-delà de cette DLUOC de un an ne pourra être effectué, le numéro de lot ou bon de livraison permettant la traçabilité.

Nota : Limite de garantie n'excédant pas le remplacement d'un produit reconnu défectueux. Fiche de sécurité sur simple demande selon décret 87200 du 27/03/1987 mis en vigueur au 01/01/1988.