

INDUSTRIE SCALP sas

Recherche, conception et fabrication
de produits spéciaux



QUI SOMMES NOUS ?

À l'origine distributeur local de produits chimiques, Scalp s'est appuyé sur son expérience dans le traitement, le nettoyage et la protection de surfaces pour développer des produits innovants, toujours plus performants. Aujourd'hui, c'est plus de 70 ans d'expertise en recherche, conception et fabrication de produits chimiques spéciaux que Scalp met à disposition de ses clients et ce, à travers le monde.

Avec des produits distribués sur 4 continents, 41 pays, Scalp, répond aux besoins des professionnels du bâtiment, de l'industrie et des transports en proposant des gammes complètes. Conscient de l'exigence en qualité et en performances qu'exigent ces secteurs, Scalp met à contribution ses services de recherche et développement pour proposer également des solutions clés en main, pour s'adapter au mieux à vos besoins.

L'industrie chimique se renouvelant constamment, Scalp veut y rester attentif et prendre sa part de responsabilité dans les problématiques actuelles de ce secteur ; c'est pourquoi notre entreprise est membre de France Chimie.

**FRANCE
CHIMIE**

Faire confiance à Scalp, c'est être assuré d'avoir toute une équipe investie pour vous apporter les produits et services les plus adaptés à vos projets.

Que ce soit du décapage ou du dégraissage par bain ou pulvérisation. Que la peinture soit enlevée sous forme de résidus dissout formant une peau ou de la boue. Que les bains soient utilisés à chaud ou à froid. Que les produits soient en base aqueuse ou solvantés, SCALP vous propose des solutions performantes adaptées à vos besoins.

* France Chimie est l'organisation professionnelle qui représente les entreprises de la Chimie en France. Elle est le porte-parole du secteur auprès des pouvoirs publics nationaux, européens et des instances internationales. France Chimie promeut en France une Chimie responsable et créatrice de solutions.



SOMMAIRE

01 - DÉCAPANTS À FROID

EPOXY 40 ÉCO	06
SCALPIK L 13 S	07
STRIPAN MO2 ÉCO	08
SCALPIK DECAPSEC 77	09
STRIPAC BASE ÉCO	10
STRIPAC NI BASE ÉCO	11
SCALPIK L 12 S	12
SCALPIK L 13 NG	13
SCALPIK L 20 NG	14
SCALPIK L 16 NG	15
SCALPIK L 25 NG	16
SCALP DMC 74 LIQUIDE	17
SCALPIK L 300	18
SCALPEX NW	19
SCALPIK DECAP SEC NW	20
DÉCAP 900 SCM	21
SCALP DMC 73 LIQUIDE	22

02 - DÉCAPANTS À CHAUD

SCALPIK DP283NG	24
SCALPIK L400	25
DÉCAPEINT	26
SCALPEX A1	27
HYPRASTRIP B604	28

01 - ADDITIFS - ACTIVATEURS

ADDITIF STRIPAC BASE ÉCO ÉVOLUTION 2	30
ACTIVATEUR SCALPIK L12S ÉVOLUTION 2	31

05 - PASSIVANTS

SCALP NEUTRALISANT ACIDE	33
ACIDE OXALIQUE	34
SCALPINOX D	35
SCALP NEUTRALISANT BASIQUE	36

04 - NETTOYANTS - DÉGRAISSANTS

PASSIVAL 110L	38
SCALPNET 60	39
SCALP AQUA 1000	40
AQUA 03	41
NST 50	42
NST PRO 61	43
DGT 72	44
HYPRACOAT F 309	45
SCALPNET WC 50	46

06 - HUILES

SCALPROTECT 31	48
SEAL	49

DÉCAPANTS À FROID

Dans cette gamme de décapants à froid, découvrez un large choix de décapants peinture répondant aux exigences des professionnels de l'industrie. SCALP a conçu cette gamme de décapage à froid pour une utilisation par immersion en bain de trempage. Grâce à leur formule concentrée et puissante, ces décapants possèdent un fort pouvoir mouillant. Cela permet le décollage des couches de peintures, vernis et colles plus simple. Ces décapants sont recommandés pour une utilisation sur les supports en acier, aluminium, bois, etc.

01

EPOXY 40 ÉCO

DÉCAPANT PEINTURES PAR IMMERSION POUR TOUTES PEINTURES LIQUIDES ET POUDRES

DOMAINE D'APPLICATION :

EPOXY 40 ECO est un mélange optimisé de dichlorométhane et de solvants oxygénés en milieu acide. C'est un produit ininflammable spécialement conçu pour éliminer les peintures en faible épaisseur telles que l'époxy polyester, le polyester, les acryliques, les vinyliques ainsi que toutes les peintures non cuites sur les métaux ferreux et l'aluminium.



MISE EN OEUVRE :

Concentration : Prêt à l'emploi

Température d'application : 15 à 25 °C

Séquence standard d'utilisation : Application au trempé

Rinçage : Au nettoyeur haute pression

Traitement des métaux après décapage : Après rinçage des pièces décapées avec **EPOXY 40 ECO**, il est nécessaire :

- de les traiter à l'**OXYPASS** pour éviter toute oxydation du support ;
- ou d'effectuer une conversion chimique de surface (phosphatation, passivation chromique ou organique) avant leur remise en peinture.

Régénération du bain :

- Complément à niveau avec du produit neuf.
- Épuration des lambeaux de peinture à l'aide d'un tamis

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide - Ocre
- pH à 10 g/l : 1 +/- 0,4
- Masse volumique à 20° C : 1,25 +/- 0,02 g/cm³

- Point de gel : 0 °C
- pH pur : Non applicable

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

BASE  solvant	SUPPORT  acier alu bois	ACTION  immersion	RÉSIDUS  sous forme de peau	DÉSIGNATION  CH2CL2 acide
--	--	--	--	--

SCALPIK L13S

DÉCAPANT LIQUIDE CHLORE POUR DÉCAPAGE EN BAINS

DOMAINE D'APPLICATION :

Décapant liquide conçu pour le décapage des peintures et les vernis cellulosiques, acryliques, polyuréthanes, époxy sur acier, aluminium, bois, etc...

Il agit par pénétration des différentes couches de peinture et fait décoller les couches de peinture du support.

Le produit ne se sature pas. Il suffit de récupérer les déchets de peinture se trouvant au fond de la cuve et d'ajuster le niveau.



MISE EN OEUVRE :

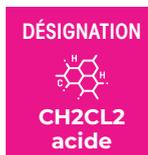
Verser le **SCALPIK L13S** dans la cuve de décapage. Tremper les pièces à décaper à l'aide du matériel adéquat. Laisser le temps nécessaire pour le décapage des couches de peinture. Ressortir les pièces de bain et les nettoyer à la haute pression. Pour avoir un niveau constant de produit dans le bain, il suffira d'ajouter le produit neuf pour ajuster le niveau.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore
- Masse volumique à 20° C : 1,285+/- 0,05 g/cm³

- Point d'éclair : ininflammable
- pH : 1

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg



STRIPAN MO2 ÉCO

DÉCAPANT ACIDE SURPUISSANT POUR TOUTES PEINTURES LIQUIDES ET POUDRES SUR SUPPORTS ACIERS OU ALUMINIUM

DOMAINE D'APPLICATION :

STRIPAN MO2 ÉCO est un décapant peintures par immersion, renfermant du dichlorométhane en milieu acide.

STRIPAN MO2 ÉCO contient une association d'acides organiques lui conférant des propriétés décapantes très actives : décapage de matériaux ferreux recouverts de peintures glycérophtalique, polyuréthane, époxy pur, époxy polyester, rilsan.



MISE EN OEUVRE :

1. Concentration : Prêt à l'emploi

2. Température : 15-25 °C

3. Rinçage : Au nettoyeur haute pression

4. Mode opératoire : **STRIPAN MO2 ÉCO** s'utilise au trempé. Lorsque la peinture est bien «frisée», il faut rincer abondamment au nettoyeur haute pression. La présence d'eau dans **STRIPAN MO2 ÉCO**, même en petite quantité, peut entraîner sur les métaux non ferreux des phénomènes préjudiciables. Après rinçage des pièces acier décapées au **STRIPAN MO2 ÉCO**, il est nécessaire de traiter les traces d'oxydation avant leur remise en peinture.

5. Matériaux utilisables : La cuve et tous les équipements s'y rapportant devront impérativement être réalisés en acier inoxydable 316 L.

6. Régénération du bain :

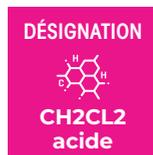
- Complément à niveau avec du produit neuf.
- Épuration des lambeaux de peinture à l'aide d'un tamis.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide à ocre
- Masse volumique à 20° C : 1,24+/- 0,05 g/cm³

- Ne craint pas le gel
- pH pur : 1

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg



SCALPIK DECAPSEC 77

SUPER DÉCAPANT LIQUIDE POUR PEINTURES, LASURES, VERNIS.
FORME DES RÉSIDUS SECS, PRODUIT SANS RINÇAGE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK DECAPSEC 77 est destiné au décapage des lasures, peintures, vernis, films minces sur supports tels que : bois, fer, zinc, galva, pierres, béton.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : **SCALPIK DECAPSEC 77 EST PRET A L'EMPLOI.**

2. Matériel d'application : Pulvérisateur adapté ou brosse. Éventuellement pulvérisable à l'airless.

3. Mode Opérateur : Bien agiter avant utilisation, puis appliquer sur le support à décaper et gratter les résidus secs. **SCALPIK DECAPSEC 77** ne nécessite pas de rinçage. Le support peut être recouvert immédiatement après le grattage (vérifier que le support soit bien sec).

4. Temps D'application : De 1 à 10 minutes selon la nature du revêtement

5. Température d'application : De 5° C à 50° C. Aux températures extrêmes, l'efficacité est réduite. Eviter d'appliquer sur surfaces mouillées.

6. Nettoyage des outils : Essuyer les outils au chiffon après utilisation.

7. Rendement : De 150 à 300 g / m² selon le revêtement.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit à base de chlorure de méthylène
- Liquide incolore à légèrement jaunâtre
- Masse volumique : 1,25 +/- 0,03 g/cm³
- Ne craint pas le gel
- pH pur : 8,5
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

 <p>BASE</p> <p>solvant</p>	 <p>SUPPORT</p> <p>acier alu</p>	 <p>ACTION</p> <p>immersion</p>	 <p>RÉSIDUS</p> <p>sous forme de peau</p>	 <p>DÉSIGNATION</p> <p>CH₂CL₂ neutre</p>
--	---	--	--	---

STRIPAC BASE ÉCO

DÉCAPANT PEINTURES PAR IMMERSION POUR REVÊTEMENTS PEINTURES SUR LES MÉTAUX, LE BOIS, L'ALUMINIUM

DOMAINE D'APPLICATION :

La méthode **STRIPAC BASE ECO/ADDITIF STRIPAC** utilise un décapant peinture chloré alcalin composé d'une base et d'un additif. La méthode **STRIPAC BASE ÉCO/ADDITIF STRIPAC** s'utilise à température ambiante et agit sur un grand nombre de peintures (époxy polyester, glycérophthalique, vinylique, acrylique, lasures, vernis, apprêts, etc...), par dissolution des résines et dénaturation des pigments minéraux de la peinture. Le film de peinture désagrégé par la méthode **STRIPAC BASE ÉCO/ADDITIF STRIPAC** s'élimine par simple rinçage à l'eau, par immersion, ou mieux à la haute pression. Cette composition est sans attaque sur les substrats tels que l'acier, l'aluminium, le bois. Elle est particulièrement recommandée pour le délaquage de profilés aluminium.



MISE EN OEUVRE :

1. Concentration : 1000 l **STRIPAC BASE ÉCO**, 140 l **ADDITIF STRIPAC**

2. Température : Ambiante

3. Traitement des métaux après décapage : Après rinçage, les pièces doivent subir un traitement de surface avant la remise en peinture.

4. Traitement des bois après décapage : Il est nécessaire d'effectuer une neutralisation acide avant remise en peinture.

5. Matériaux utilisables : L'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation.

6. Montage du bain : Remplir la cuve avec **STRIPAC BASE ÉCO**. Ajouter **ADDITIF STRIPAC**. Homogénéiser le bain. **Remarque :** Un film insoluble se forme à la surface au cours du temps et il est destiné à éviter l'évaporation du bain. **Contrôle du bain : Matériels :** Réactifs. 1 pipette de 10 cm³ Phénophtaléine, 1 burette de 25 cm³ HCl N, 1 erlen de 250 cm³

Prélever à l'aide de la pipette 10 cm³, ajouter 100 cm³ d'eau distillée. Ajouter quelques gouttes de phénophtaléine. La solution se colore en rose. Titrer jusqu'à décoloration par l'acide chlorhydrique N. Soit V la chute de burette en cm³. **Remarque :** Si le bain contient une quantité importante de boues (peinture dénaturée), il peut être nécessaire de le filtrer avant d'effectuer le dosage. Sur un bain neuf monté dans les conditions 1000 l de **STRIPAC BASE ECO** et 140 l d'**ADDITIF STRIPAC** : V=9 cm³.

7. Régénération du bain : Pour maintenir le bain dans les paramètres de fonctionnement préconisés, ajouter 12,5 L d'Additif STRIPAC par 1000 L de bain / pt manquant d' HCl N. La remise à niveau du bain sera effectuée avec **STRIPAC BASE ÉCO**.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore à légèrement jaunâtre
- Masse volumique : 1,25 +/- 0,05g/cm³
- Ne craint pas le gel
- pH pur : 7 +/- 0,5
- Point d'éclair : Inflammable

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg



STRIPAC NI BASE ÉCO

DÉCAPANT PEINTURES PAR IMMERSION DÉCAPANT SPÉCIFIQUE AU DÉLAQUAGE DE L'ALUMINIUM

DOMAINE D'APPLICATION :

La méthode **STRIPAC BASE ECO/ADDITIF STRIPAC** utilise un décapant peinture chloré alcalin composé d'une base et d'un additif. La méthode **STRIPAC BASE ÉCO/ADDITIF STRIPAC** s'utilise à température ambiante et agit sur un grand nombre de peintures (époxy polyester, glycérophthalique, vinylique, acrylique, lasures, vernis, apprêts, etc...), par dissolution des résines et dénaturation des pigments minéraux de la peinture. Le film de peinture désagrégé par la méthode **STRIPAC BASE ÉCO/ADDITIF STRIPAC** s'élimine par simple rinçage à l'eau, par immersion, ou mieux à la haute pression. Cette composition est sans attaque sur les substrats tels que l'acier, l'aluminium, le bois. Elle est particulièrement recommandée pour le délaquage de profilés aluminium.



MISE EN OEUVRE :

1. Concentration : 1000 l **STRIPAC NI BASE ÉCO**, 140 l **ADDITIF STRIPAC NI**

2. Température : Ambiante

Temps de contact : 5 - 60 min selon la nature de la peinture

Rinçage : Au nettoyeur haute pression. **Traitement des métaux après décapage** : Après rinçage, les pièces doivent subir un traitement de surface avant la remise en peinture.

Matériaux utilisables : L'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation. **Montage du bain** : Remplir la cuve avec **STRIPAC NI BASE ÉCO**. Ajouter l'**ADDITIF STRIPAC NI**. Homogénéiser le bain.

Remarque : Un film insoluble se forme à la surface au cours du temps, et est destiné à éviter l'évaporation du bain

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore à jaunâtre
- pH pur : 9 +/- 0,5

- Masse volumique à 20° C : 1,20 +/- 0,1
- Ne craint pas le gel
- Point d'éclair : Ininflammable

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

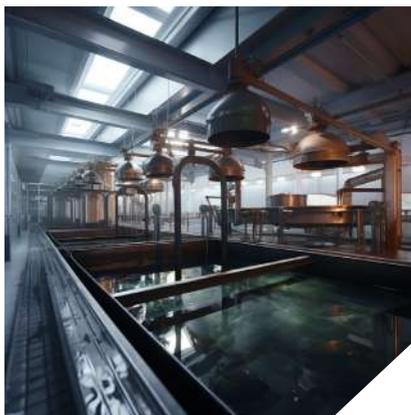


SCALPIK L12 S

DÉCAPANT ADDITIVE POUR DÉCAPAGE EN BAIN

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L12 S est un décapant liquide additivé pour le décapage en bain froid des peintures et vernis les plus rencontrés dans le bâtiment et l'industrie. Il agit par pénétration dans les différentes couches de peinture en dissolvant les polymères et les pigments.



MISE EN OEUVRE :

Mode opératoire : Verser **SCALPIK L12 S** dans la cuve décapage. Tremper les pièces à décaper. Laisser le temps nécessaire pour le décapage des couches de peinture. Sortir les pièces du bain et les nettoyer à haute pression. Pour avoir un niveau constant de produit dans le bain, il suffira d'ajouter le produit neuf pour ajuster le niveau.

Remarque : Si le bain contient une quantité importante de boues (peinture dénaturée), il peut être nécessaire de le filtrer avant d'effectuer le dosage.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide jaunâtre
- pH pur : 13 à 14

- Masse volumique à 20° C : 1,24 +/- 0,05 g/cm³
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

BASE

solvant

SUPPORT

acier
bois

ACTION

immersion

RÉSIDUS

sous forme de boue

DÉSIGNATION

CH₂CL₂
alcalin

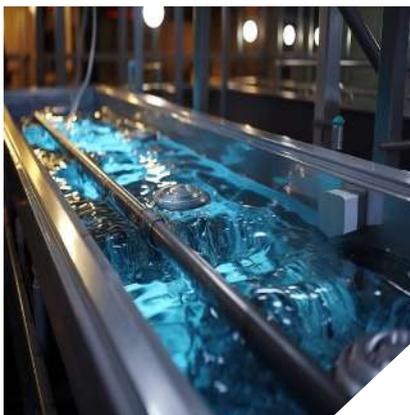
SCALPIK L 13 NG

DÉCAPANT LIQUIDE A FROID POUR BAIN DE DECAPAGE, SANS CHLORURE DE MÉTHYLÈNE.

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L 13 NG est un décapant spécialement conçu pour le décapage des peintures et vernis celluloseux, acryliques, polyuréthanes, époxy sur acier, aluminium, bois, etc...

SCALPIK L 13 NG est exempt de solvants chlorés et remplace sans problème les décapants liquides à base de chlorure de méthylène.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Prêt à l'emploi, ne pas diluer.

2. Matériels d'application : En bain de décapage.

3. Mode opératoire : Remplir le bain avec **SCALPIK L 13 NG**. Tremper les pièces à décaper dans le bain. Laisser les pièces dans le bain jusqu'au décapage complet de toutes les couches de peintures. Sortir les pièces et rincer à l'eau sous pression.

4. Temps d'application : Le temps nécessaire pour un décapage complet varie d'une à plusieurs heures.

5. Température d'application : De 5°C à 50°C.

6. Rendement : Environ 100 gr / m² selon la nature des peintures à décaper.

Conseils : L'ajout de l'additif **SCALP SEAL** est fortement recommandé pour réduire l'évaporation du bain. Nous recommandons fortement l'aération des lieux du travail pour évacuer les vapeurs résiduelles.

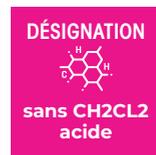
7. Nettoyage des outils : Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit à base de solvants spécifiques
- Liquide incolore
- Masse volumique à 20°C : 1.06 +/- 0,05 g/cm³

- Ne craint pas le gel
- pH : 1
- Point d'éclair : 2°C

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L



SCALPIK L 20 NG

DÉCAPANT PEINTURES LIQUIDE PAR IMMERSION, ULTRA RAPIDE
NOUVELLE GÉNÉRATION, SANS CHLORURE DE MÉTHYLÈNE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L 20 NG est le plus rapide dans sa catégorie. C'est un mélange optimisé SANS DICHLOROMETHANE, idéal pour les MÉTAUX ferreux et non ferreux ainsi que le BOIS.

SCALPIK L 20 NG possède un très bon pouvoir mordant. Ce décapant innovant élimine les peintures telles que l'époxy polyester, les acryliques, les vinyliques, peintures issues de la cataphorèse, certains vernis ainsi que toutes les



MISE EN OEUVRE :

1. Concentration : Prêt à l'emploi

2. Température : Ambiante

3. Séquence standard d'utilisation : Application au trempé

4. Rinçage : Au nettoyeur haute pression

5. Traitement des métaux après décapage :

Après rinçage des pièces décapées avec **SCALPIK L 20 NG**, il est nécessaire de les traiter avec **SCALP NEUTRALISANT BASIQUE** pour éviter toute oxydation du support.

6. Régénération du bain :

- Complément à niveau avec du produit neuf.
- Epuration des lambeaux de peinture à l'aide d'un tamis

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Base solvant
- Liquide limpide – transparent
- Masse volumique à 20° C : 1,06+/- 0,05 g/cm³

- Ne craint pas le gel
- pH pur : 2 +/- 0,5
- Point d'éclair : 2°C

CONDITIONNEMENT : Conteneur 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

 <p>BASE</p> <p>solvant</p>	 <p>SUPPORT</p> <p>acier alu bois</p>	 <p>ACTION</p> <p>immersion</p>	 <p>RÉSIDUS</p> <p>sous forme de peau</p>	 <p>DÉSIGNATION</p> <p>sans CH₂CL₂ acide</p>
--	---	--	---	--

SCALPIK L 16 NG

DÉCAPANT LIQUIDE A FROID POUR BAIN DE DÉCAPAGE, SANS CHLORURE DE MÉTHYLÈNE A PH BASIQUE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L16 NG est un décapant spécialement conçu pour le décapage des peintures vernis et peinture sur le bois.

Ce produit innovant est exempt de solvant chloré et remplace parfaitement les décapants liquides à base de chlorure de méthylène.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Prêt à l'emploi, ne pas diluer.

2. Matériels d'application : En bain de décapage.

3. Mode opératoire : Remplir le bain avec **SCALPIK L16 NG**. Tremper les pièces à décaper dans le bain. Laisser les pièces dans le bain jusqu'au décapage complet de toutes les couches de peintures. Sortir les pièces et rincer à l'eau sous pression.

4. Temps d'application : Le temps nécessaire pour un décapage complet varie d'une à plusieurs heures.

5. Température d'application : Ambiante.

6. Rendement : Environ 100 gr / m² selon la nature des peintures à décaper.

Conseils : Nous recommandons fortement l'aération des lieux du travail pour évacuer les vapeurs résiduelles.

7. Nettoyage des outils : Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit à base de solvants spécifiques
- Liquide jaune foncé
- Masse volumique à 20°C : 0,95 +/- 0,05 g/cm³

- Ne craint pas le gel
- pH : 14
- Point d'éclair : 2°C

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  acier alu	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de peau	DÉSIGNATION  sans CH2CL2 basique
--	---	--	--	---

SCALPIK L25 NG

DÉCAPANT LIQUIDE À FROID POUR BAIN DE DÉCAPAGE, SANS CHLORURE DE MÉTHYLÈNE À PH NEUTRE.

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L25 NG est un décapant spécialement conçu pour le décapage des peintures vernis et peinture sur le bois.

SCALPIK L25 NG est exempt de solvant chloré et remplace parfaitement les décapants liquides à base de chlorure de méthylène.



MISE EN OEUVRE :

DILUTION : Produit prêt à l'emploi. Ne pas diluer.

MATÉRIELS D'APPLICATION : Par trempage.

MODE OPÉRATOIRE : Verser le produit **SCALPIK L25 NG** dans le bain. Tremper les pièces à décaper et les laisser dans le bain jusqu'au décapage complet de toutes les couches de peintures ou de revêtements. Pour une efficacité optimale le produit doit être mélangé en permanence. Après le décapage, sortir les pièces et rincer à l'eau sous pression.

TEMPS D'APPLICATION : Le temps nécessaire pour un décapage complet varie d'une à plusieurs heures.

TEMPÉRATURE D'APPLICATION : Ambiante.

RENDEMENT : Environ 100 g / m² selon la nature des peintures à décaper.

CONSEILS : Nous recommandons fortement l'aération des lieux du travail pour évacuer les vapeurs résiduelles.

Nettoyage des outils : Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau.

MISE EN OEUVRE :

PROTECTION DES SUPPORTS : Peut avoir des effets néfastes sur le cuivre, l'aluminium et le zinc.

PROTECTION DES PERSONNES : Éviter le contact avec les yeux et la peau. Porter des lunettes de protection et un vêtement de protection approprié. En cas de contact avec la peau ou les yeux, laver immédiatement à l'eau abondante. S'assurer de travailler dans un local ventilé. Eloigner le produit de toute source de chaleur et d'ignition. Prohiber tous contacts avec la peau ou les muqueuses.

Manipuler en évitant les projections. Pour une utilisation sans risque, consulter la fiche de données de sécurité.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore à jaune clair
- pH : 4,5
- Masse volumique : 1.095 g/cm³

- Point d'éclair : 65°C
- Ne craint pas le gel

BASE



solvant

SUPPORT



bois

ACTION



Immersion

RÉSIDUS



sous forme de boue

DÉSIGNATION



sans
CH₂CL₂

SCALP DMC 74 LIQUIDE

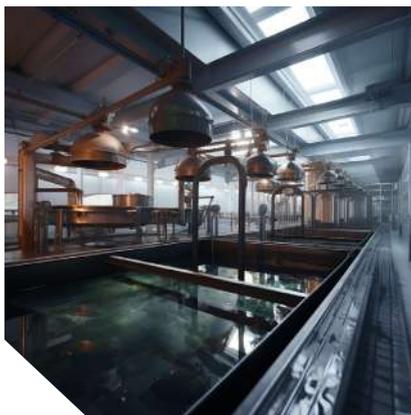
SOLUTION DÉCAPANTE ALCALINE POUR BOIS ET METAUX

DOMAINE D'APPLICATION :

Ce produit est destiné au nettoyage et décapage du bois et des métaux.

MISE EN OEUVRE :

- 1. Dilution :** Produit prêt à l'emploi. Ne pas diluer.
- 2. Matériels d'application :** Bain en Inox, matériaux composites adaptés aux solutions basiques. S'utilise également au nettoyeur haute pression en additif.
- 3. Mode opératoire :** Décapage en bain. Verser le produit dans le bain, ajouter l'eau si nécessaire. Plonger les pièces à décaper dans le bain, laisser le temps nécessaire au décapage complet de toutes les couches de peinture. Sortir les pièces décapées, les rincer à l'eau sous pression, laisser sécher.
- 4. Temps d'application :** De 1 à plusieurs heures
- 5. Température d'application :** Pour un meilleur décapage, le produit peut être chauffé jusqu'à 80°C.
- 6. Nettoyage des outils :** Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau aussitôt après utilisation.



CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit liquide
- Liquide Légèrement jaunâtre
- Masse volumique à 20°C : 1.33 +/- 0,05 g/cm³
- Ne craint pas le gel
- pH : 14
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1240 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  bois	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH2CL2 basique
--	---	--	--	---

SCALPIK L 300

DÉCAPANT LIQUIDE SANS CHLORURE DE METHYLENE DESTINÉ A ENLEVER DES PEINTURES ET VERNIS DES DIFFERENTS SUPPORTS

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L 300 est un produit sans chlorure de méthylène destiné à enlever toutes les peintures (peintures en poudre, epoxy, polyester etc.) ainsi que les vernis des différents supports (acier, aluminium etc.). Ce produit est particulièrement recommandé au décapage des mauvaises séries des peintures.



MISE EN OEUVRE :

- 1. Dilution :** Prêt à l'emploi, ne jamais diluer.
- 2. Matériels d'application :** Application par trempage dans des cuves en acier. Il est conseillé d'utiliser les cuves étanches pour empêcher l'évaporation.
- 3. Mode opératoire :** Verser le produit **SCALPIK L 300** dans une cuve en acier, puis y mettre la pièce à décaper. Laisser agir, retirer et rincer à l'eau.
- 4. Temps d'application :** D'une à plusieurs minutes selon les matériaux et la nature du revêtement.
- 5. Température :** température ambiante
- 6. Rendement :** Selon les matériaux et leurs porosités

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide transparent incolore, rosâtre ou jaunâtre
- Masse volumique à 20° C : 1,02 +/- 0,05 g/cm³

- Point d'éclair : 2° C
- pH : 14

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

<p>BASE solvant</p>	<p>SUPPORT acier</p>	<p>ACTION immersion</p>	<p>RÉSIDUS sous forme de boue</p>	<p>DÉSIGNATION sans CH₂CL₂ PE = 2°C</p>
--------------------------------	---------------------------------	------------------------------------	--	--

SCALPEX NW

DÉCAPANT UNIVERSEL GÉLIFIÉ : NOUVELLE GÉNÉRATION SANS RINÇAGE SANS DICHLOROMÉTHANE, NMP, NEP, PHOSPHATE -AUSSI EFFICACE QU'EN VERSION CHLORÉE

DOMAINE D'APPLICATION :

- **SCALPEX NW** est destiné au décapage des lasures, peintures et vernis sur les supports tels que : le bois, les boiseries, le fer, le zinc, les galvas, les pierres et le béton.
- Rapide et efficace, **SCALPEX NW** est donc idéal pour la rénovation de menuiseries en bois et fer telles que les escaliers, panneaux, meubles, encadrements de fenêtres, etc.
- Il s'utilise aussi bien pour l'enlèvement de graffitis sur les surfaces brutes.
- Grâce à la recherche toujours plus poussée de **SCALP**, il ne contient ni dichlorométhane, ni NMP, ni NEP, ni Phosphate, et reste aussi efficace qu'en version chlorée.



MISE EN OEUVRE :

- 1. Application :** appliquer **SCALPEX NW** à la brosse sur la surface à décaper.
- 2. Temps d'application :** Laisser agir 20 minutes ou plus en fonction des conditions climatiques et du revêtement. Ne jamais laisser sécher le produit.
- 3. Nettoyage du matériel :** Enlever les résidus à l'aide d'une spatule ou d'un riffard. Produit sans rinçage.
- 4. Rendement :** de 300 à 600 ml/m² selon le revêtement.
- 5. Notre conseil :** pour le travail sur bois, effectuer la finition à la paille de fer 000.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit à base de solvants
- Gel incolore à légèrement jaunâtre
- Masse volumique : 1.05g ± 0.03g/cm³ à 20°C
- pH : > 3
- Ne craint pas le gel
- Viscosité > 4 000 cps

CONDITIONNEMENT : Bidon 20 L - Bidon 5 L - Bidon 0.75 L

 <p>BASE</p> <p>solvant</p>	 <p>SUPPORT</p> <p>universel</p>	 <p>ACTION</p> <p>manuel</p>	 <p>RÉSIDUS</p> <p>sous forme de peau</p>	 <p>DÉSIGNATION</p> <p>Gel sans CH2CL2</p>
--	---	---	--	---

SCALPIK DECAP SEC NW

SUPER DÉCAPANT LIQUIDE SANS DCM POUR PEINTURES, LASURES, VERNIS - FORME DES RESIDUS SECS, PRODUIT SANS RINÇAGE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK DECAP'SEC NW est destiné au décapage des lasures, peintures, vernis, colles néoprènes, films minces sur supports tels que : bois, fer, zinc, galva, pierres, béton.



MISE EN OEUVRE :

- 1. Dilution :** Produit prêt à l'emploi.
- 2. Matériel d'application :** Pulvérisateur adapté ou brosse. Éventuellement pulvérisable à l'airless.
- 3. Mode opératoire :** Bien agiter avant utilisation, puis appliquer sur le support à décaper et gratter les résidus secs. **SCALPIK DECAPSEC NW** ne nécessite pas de rinçage. Le support peut être recouvert immédiatement après le grattage (vérifier que le support soit bien sec).
- 4. Temps d'application :** De 1 à 20 minutes selon la nature du revêtement.
- 5. Température d'application :** De 5° C à 50° C. Aux températures extrêmes, l'efficacité est réduite.
- 6. Nettoyage du matériel :** Essuyer les outils au chiffon après utilisation.
- 7. Rendement :** De 150g à 300g / m² selon le revêtement.
- 8. Stockage :** Stocker le produit en local hors gel à l'abri des intempéries, des sources incandescentes et des rayons directs du soleil.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit à base de solvants
- Liquide incolore à légèrement jaunâtre
- Masse volumique : 1.03g ± 0.03g/cm³ à 20°C
- pH : 2.2
- Ne craint pas le gel
- Viscosité < 100 cps

CONDITIONNEMENT : Bidon 20 L - Bidon 5 L - Bidon 0.75 L

BASE  solvant	SUPPORT  universel	ACTION  manuel	RÉSIDUS  sous forme de peau	DÉSIGNATION  Liquide sans CH2CL2
--	---	---	--	---

DÉCAP 900 SCM

PUISSANT DÉCAPANT LIQUIDE

DOMAINE D'APPLICATION :

DECAP 900 SCM permet d'éliminer les couches de peinture hydro diluables et polyuréthanes. Convient pour le décapage des sols, des caillebotis, du matériel d'application et de préparation.



MISE EN OEUVRE :

Concentration : Prêt à l'emploi

Temps d'action moyen : 5 à 15 minutes.

Utilisation : **DECAP 900 SCM** s'emploie pur, au trempé ou par épandage et à température ambiante. Le temps de décapage dépend de l'épaisseur et de la nature des peintures à éliminer.

Attention : Après élimination des couches de peinture, les supports décapés peuvent rester légèrement glissants. Rincer à l'eau si nécessaire.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide de couleur orange clair légèrement thixotropique
- pH : 1
- Masse volumique à 20° C : 1,00 g/cm³

- Teneur en COV 840 g/l (2004/42/CE – II B (a) produits préparatoires : 850g/l max.)
- Point d'éclair : 15°C

CONDITIONNEMENT : Container 1240 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

BASE  solvant	SUPPORT  acier alu bois	ACTION  Immersion aspersion	RÉSIDUS  sous forme de peau	DÉSIGNATION  CH2CL2 acide
--	--	--	--	--

SCALP DMC 73 LIQUIDE

SOLUTION DÉCAPANTE ALCALINE POUR BOIS ET METAUX

DOMAINE D'APPLICATION :

Ce produit est destiné au nettoyage et décapage du bois et des métaux.

MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Produit prêt à l'emploi (le produit peut être dilué à 50% dans certains cas).

2. Matériels d'application : Rouleau, brosse en fibre synthétique, éventuellement pulvérisable à l'aide des pulvérisateurs basse pression.

3. Mode opératoire : Bien homogénéiser le produit avant application (s'utilise en bain pur ou dilué). Appliquer sur le support sec ou mouillé et laisser agir. Rincer efficacement du bas vers le haut à l'eau sous pression. Renouveler l'opération si nécessaire. Neutraliser le support aussitôt après lavage avec **SCALP NDS 72** jusqu'au refus du support (si nécessaire).

4. Temps d'application : De 15 minutes à 1 heure.

5. Température d'application : De 5° C à 50° C. Aux températures extrêmes, l'efficacité est réduite.

6. Rendement : De 300 à 600 g / m² selon la porosité du support.

7. Nettoyage des outils : Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau aussitôt après utilisation



CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Produit aqueux
- Légèrement jaunâtre
- Masse volumique à 20°C : 1.20 +/- 0,05 g/cm³

- Ne craint pas le gel
- pH : 14
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1200 kg - Fût 240 kg - Bidon 25 kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier  alu  bois	ACTION  Immersion  aspersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  CH2CL2 acide
--	--	---	--	--

DÉCAPANTS À CHAUD

Dans cette gamme de décapants à chaud vous retrouverez un large choix de décapants peinture répondant aux exigences des professionnels de l'industrie. SCALP a conçu cette gamme de décapage à chaud pour une utilisation en bain de trempage à chaud. Grâce à leurs formules concentrées et puissantes, ces décapants possèdent un fort pouvoir mouillant. Ces décapants sont recommandés pour une utilisation sur les supports métalliques et sont efficaces sur les peintures en poudre, acrylique, époxy, polyuréthane, etc.



SCALPIK DP283NG

DÉCAPANT PEINTURES POUR BAIN DE DÉCAPAGE SANS SOLVANT CHLORE POUR TOUS SUPPORTS

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK DP 283 NG est un décapant peinture sans chlorure de méthylène, composé de solvants biodégradables peu volatils. Il agit sur un grand nombre de peintures (époxy, époxy-polyester, polyester, glycérophtalique, cataphorèse silicone, vinylique, acrylique, etc...), par dissolution des résines et dispersion des pigments de la peinture. Le film de peinture désagrégé par **SCALPIK DP 283 NG** s'élimine par rinçage à l'eau sous pression.

Cette composition est sans attaque sur les substrats tels que l'acier et pourrait convenir à l'aluminium. Elle est particulièrement recommandée pour le délaquage de profilés aluminium.



MISE EN OEUVRE :

Utilisation : produit à utiliser pur.

Remarque : ne pas ajouter d'eau sinon le produit peut devenir corrosif vis-à-vis de l'aluminium.

Température du bain : 50°C à 90°C

Temps de contact : quelques minutes à quelques heures, suivant la nature de la peinture et la température d'utilisation. Pour une plus grande longévité du bain, une couche huileuse (SEAL) doit être déposée en surface, et les pertes par entraînement doivent être compensées pour maintenir une épaisseur de 3 à 5 mm. Nettoyage des outils : rinçage des pièces à l'eau, de préférence en haute pression.

Remarque : travailler dans un atelier aéré, faire évacuer les vapeurs.

Matériaux utilisables : l'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide jaune clair
- Masse volumique à 20°C : 1.05 +/- 0,05 g/cm³
- pH pur : 14
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  alu	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH ₂ CL ₂ spécial délaquage
--	---	--	---	---

SCALPIK L400

DÉCAPANT LIQUIDE POUR DÉCAPAGE EN IMMERSION EN BAIN À CHAUD SANS CHLORURE DE MÉTHYLÈNE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPIK L 400 est un décapant spécialement conçu pour le décapage des peintures vernis et peintures sur le métal et l'aluminium. Il élimine les peintures telles que l'époxy, le polyester, les acryliques, les vinyliques, peintures issues de la cataphorèse, certains vernis ainsi que toutes les peintures non cuites sur les métaux ferreux et non ferreux. Ce produit innovant est exempt de solvant chloré et remplace parfaitement les décapants liquides à base de chlorure de méthylène.



MISE EN OEUVRE :

Dilution : prêt à l'emploi, ne pas diluer.

Matériel d'application : en bain de décapage

Mode opératoire : remplir le bain avec **SCALPIK L 400** et le faire chauffer jusqu'à 80°C. Tremper les pièces à décaper dans le bain. Laisser les pièces dans le bain jusqu'au décapage complet de toutes les couches de peintures. Sortir les pièces et rincer à l'eau sous pression.

Temps d'application : le temps nécessaire pour un décapage complet varie de quelques minutes à plusieurs heures en fonction de la nature et du nombre de couches de peinture (temps ouvert à 3 heures).

Température d'application : jusqu'à 80°C.

Nettoyage des outils : le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau sous pression.

Rendement : selon la nature et le nombre de couches de peinture à décaper.

Régénération du bain :

- Complément à niveau avec du produit neuf.
- Épuration des lambeaux de peinture à l'aide d'un tamis.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CIMIQUES

- Décapant liquide à base de solvants organiques
- Liquide orange transparent
- Masse volumique à 20°C : 1.1 +/- 0,05 g/cm³

- pH pur : alcalin
- Ne craint pas le gel
- Point d'éclair : 105°C

CONDITIONNEMENT : Conteneur 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  alu	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH ₂ CL ₂ spécial délaquage
--	---	--	---	---

DÉCAPEINT

DÉCAPANT POUR PEINTURES NON CUITES SUR BOIS ET MÉTAUX

DOMAINE D'APPLICATION :

DÉCAPEINT est une formule dite « destructrice » à base d'hydroxyde de sodium, de sels alcalins et de tensio-actifs. **DÉCAPEINT** permet de décaper les peintures non cuites (glycérophthaliques, vinyliques, acryliques, apprêts) sur des supports tels que le bois et les métaux ferreux.



MISE EN OEUVRE :

Dilution : décapeint doit être dilué dans l'eau.

Mode opératoire : laisser agir, lorsque la peinture est bien détruite, rincer abondamment au nettoyeur haute pression.

Montage du bain : remplir la cuve d'eau, ajouter décapeint (dégagement de chaleur). Homogénéiser le mélange

Concentration : 4 à 10 % en poids

Température : 20 à 40°C

Temps de contact : variable suivant le type et l'épaisseur des peintures à traiter.

Matériaux utilisables : l'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation.

Traitement des métaux après décapage : Après rinçage des pièces décapées au **DÉCAPEINT**, il est nécessaire :

- De les rincer à l'eau pour éliminer tous résidus de décapant ;
- Ou d'effectuer une conversion chimique de surface (phosphatation, passivation chromique ou organique) avant leur remise en peinture à l'aide de **SCALPINOX D**.

Traitement des bois après décapage : Après rinçage, les bois décapés au **DÉCAPEINT** subiront une neutralisation acide permettant d'éclaircir les bois avant leur remise en peinture.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CIMIQUES

- Poudre blanche sous forme d'écaille ou granulé
- Masse volumique à 20°C : 1 +/- 0,05 g/cm³

- Point de gel : Non applicable
- pH à 10 g/l : 13

CONDITIONNEMENT : Sac 25 kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier bois	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH ₂ CL ₂ basique
---	--	---	--	--

SCALPEX A1

DÉCAPANT DE PEINTURES ET DÉCALAMINANT MOTEURS PAR IMMERSION À CHAUD POUR ACIER ET FONTE

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **SCALPEX A1** est un liquide visqueux utilisé comme dégraissant, décalaminant des dépôts de combustion, désoxydant pour les pièces en acier et en fonte des moteurs à combustion. C'est aussi un bon décapant de peintures. Le **SCALPEX A1** est exempt de phosphates, nitrites, chromates, phénols et de fluorures. Il renferme des hydroxydes et de potassium, des agents tensio-actifs biodégradables couplés avec des accélérateurs de décapage et désoxydation.



MISE EN OEUVRE :

Le **SCALPEX A1** s'emploie pour le décalaminage et le décapage des peintures et l'élimination d'oxyde métallique sur acier et fonte.

Concentration : 50 % dans l'eau

Température : 80°C

Action sur les matériaux :

- Le **SCALPEX A1** est sans action sur les aciers, les aciers réfractaires et les fontes.
- Le **SCALPEX A1** attaque les alliages d'aluminium, le cuivre et le zinc

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide visqueux incolore
- Masse volumique à 20°C : 1.3 +/- 0,05 g/cm³

- pH : 14

CONDITIONNEMENT : Container 1300 Kg - Fût 260 Kg - Bidon 26 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier bois	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH ₂ CL ₂ spécial cataphorese
---	--	---	--	---

HYPRASTRIP B604

DÉCAPANT PEINTURES PAR IMMERSION. ALCALIN À CHAUD POUR LE DÉCAPAGE DES PEINTURES

DOMAINE D'APPLICATION :

HYPRASTRIP B604 est une formulation liquide destinée au décapage des métaux ferreux. Il est à proscrire sur les alliages légers à base d'aluminium, de zinc et de cuivre car il est fortement alcalin. Il est particulièrement recommandé pour les cas difficiles de décapage (peintures épaisses ou très résistantes).

MISE EN OEUVRE :

Concentration : 40 - 100 % dans l'eau

Température : 80 °C

Temps de contact : 0,1 - 3 h

Rinçage : au nettoyeur haute pression

Ces paramètres sont donnés à titre indicatif et seront définis en collaboration avec nos ingénieurs commerciaux.

Matériaux utilisables : L'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation.

Exemple de pointage : Sur un bain neuf monté à 50% en poids : $V = 12,3 \text{ cm}^3$.

Régénération du bain : Pour maintenir le bain dans les paramètres de fonctionnement préconisés, ajouter 57 Kg d'**HYPRASTRIP B604** par 1000 L de bain / pt manquant de HCl N.



CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide – Marron
- Masse volumique à 20°C : 1,29 +/- 0,05 g/cm³
- pH pur : 14
- Point de gel : < - 10°C

CONDITIONNEMENT : Container 1240 Kg - Fût 240 Kg - Bidon 25 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier	ACTION  Immersion	RÉSIDUS  sous forme de boue	DÉSIGNATION  sans CH ₂ CL ₂ spécial cataphorese
---	---	---	---	---

ADDITIFS - ACTIVATEURS

Découvrez notre gamme d'additifs – activateurs spécialement conçus pour les bains de décapage. Dans le contexte des bains de décapage, les produits additifs et activateurs s'utilisent souvent pour améliorer l'efficacité du processus de décapage. Les produits additifs sont des substances chimiques ajoutées au bain de décapage pour améliorer ses performances. Ils augmentent la vitesse de décapage, facilitent l'élimination des revêtements ou améliorent la qualité du résultat final. Certains additifs couramment utilisés sont des agents mouillants, des agents dispersants ou des inhibiteurs de corrosion.

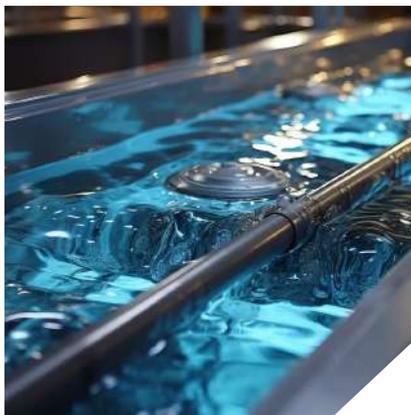


ADDITIF STRIPAC BASE ÉCO ÉVOLUTION 2

**ACCÉLÉRATEUR ALCALIN CONCENTRÉ.
DÉCAPANT PEINTURES PAR IMMERSION POUR BAIN DE DÉCAPAGE**

DOMAINE D'APPLICATION :

La méthode **STRIPAC** utilise un décapant peinture chloré alcalin composé d'une base et d'un additif. Le produit s'utilise à température ambiante et agit sur un grand nombre de peintures (époxy polyester, glycérophtalique, vinylique, acrylique, lasures, vernis, apprêts, etc...), par dissolution des résines et dénaturation des pigments minéraux de la peinture. Le film de peinture désagrégé par **STRIPAC** s'élimine par simple rinçage à l'eau, par immersion, ou mieux à la haute pression. Cette composition est sans attaque sur les substrats tels que l'acier, le bois.



MISE EN OEUVRE :

Température du bain : Ambiante

Temps de contact : 10 minutes à 1 h

Séquence standard d'utilisation : ajout dans le bain contenant stripac base eco.

Matériaux utilisables : l'acier pourra être utilisé pour les cuves et l'ensemble de l'installation.

Montage du bain : remplir la cuve avec **STRIPAC BASE ECO**. Ajouter l'**ADDITIF STRIPAC BASE ECO**. Homogénéiser le bain.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide, jaunâtre
- Masse volumique à 20°C : 1.04 +/- 0,05 g/cm³
- pH pur : 14
- Point d'éclair : 5°C
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1000 Kg - Fût 200 Kg - Bidon 20 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier	ACTION  Immersion aspersion	DÉSIGNATION ADDITIF ALCALIN PRÊT À L'EMPLOI
--	--	--	--

ACTIVATEUR SCALPIK L12S ÉVOLUTION 2

PRODUIT ADDITIF POUR BAIN DE SCALPIK L 12 S

DOMAINE D'APPLICATION :

Les décapants chlorés s'évaporent lors de leur utilisation. Cette évaporation est fonction des éléments suivants :

- Fréquence d'utilisation
- Surface de contact du bain avec l'air
- Température du bain

Ces facteurs contribuent donc à une baisse du pouvoir décapant du bain. **ACTIVATEUR SCALPIK L 12 S** est spécialement conçu pour remédier à ce problème. **ACTIVATEUR SCALPIK L 12 S** n'a pas un pouvoir décapant à lui tout seul mais doit toujours être ajouté au bain de **SCALPIK L 12 S** dès l'observation d'une baisse du pouvoir décapant de ce dernier.



MISE EN OEUVRE :

Mode opératoire : Verser **ACTIVATEUR PIK L 12 S** dans la cuve de décapage contenant déjà le **SCALPIK L 12 S**. Homogénéiser au maximum. Le bain est prêt à l'emploi. La dose à ajouter varie en fonction de l'état de bain. Elle peut varier de 10 à 30 % par rapport au poids total du produit à ajuster.

Remarque : Si le bain contient une quantité importante de boues (peinture dénaturée), il peut être nécessaire de le filtrer avant d'effectuer le dosage.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide, jaunâtre
- Masse volumique à 20°C : 1.04 +/- 0,05 g/cm³

- pH pur : 14
- Point d'éclair : 5°C
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1000 Kg - Fût 200 Kg - Bidon 20 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT ...	ACTION  Immersion aspersion	DÉSIGNATION  ACTIVATEUR PRÊT À L'EMPLOI
--	-----------------------	--	--

PASSIVANTS

Découvrez notre gamme de produits passivant spécialement formulée et conçue pour répondre aux besoins des professionnels. Un produit passivant s'utilise pour traiter les surfaces métalliques afin de prévenir la corrosion ou d'améliorer sa résistance à la corrosion. Le passivation est un processus chimique qui implique l'application d'un produit sur la surface métallique, formant ainsi une couche protectrice.

04

SCALP NEUTRALISANT ACIDE

NEUTRALISANT LIQUIDE ACIDE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALP NEUTRALISANT ACIDE est un nouveau produit de neutralisation après décapage ou dégraissage sur les chaînes de préparation à l'émaillage. Il peut être aussi utilisé pour la neutralisation de traces de décapants alcalins, de soude ou de potasse.

SCALP NEUTRALISANT ACIDE, doit être dilué avant l'utilisation.

Ce produit permet de séquestrer le fer bivalent et tétravalent.



MISE EN OEUVRE :

Utilisation : produit doit être dilué à raison de 5 à 15 %.

Température du bain : Température ambiante.

Temps de contact : Quelques minutes à quelques heures, suivant la nature des supports à traiter. Dans la pratique quelques minutes suffisent pour une neutralisation complète et profonde sur les supports non poreux, sur du bois attendre 1 à plusieurs heures. Rinçage des pièces à l'eau de ville.

Contrôle du bain : Le bain doit être gardé propre et exempt de traces basiques. Il est préférable de renouveler le bain dès qu'une baisse d'activité est observée.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide – Incolore
- Masse volumique à 20°C : 1.08 +/- 0,05 g/cm³

- pH pur : 1
- Point de gel : < -5 °C

CONDITIONNEMENT : Fût 200 Kg - Bidon 20 Kg

BASE



aqueuse

SUPPORT



acier

ACTION



Immersion

DÉSIGNATION



PASSIVANT
ACIDE

ACIDE OXALIQUE

NEUTRALISANT, ÉCLAIRCISSANT ET OXYDANT ACIDE

DOMAINE D'APPLICATION :

ACIDE OXALIQUE DIHYDRATE est utilisé comme neutralisant après le décapage basique. Il permet d'éclaircir le bois après le bain



MISE EN OEUVRE :

1. Mode d'emploi : Diluer à raison de 10 à 20% dans l'eau. Mélanger pour que le produit soit prêt à l'emploi.

2. Séquence standard d'utilisation : Ne pas mélanger avec un oxydant puissant (consulter notre conseiller technique).

3. Contrôle du bain : Matériel : Réactifs

- 1 pipette de 10 cm³ Phénolphtaléine
- 1 burette de 25 cm³ NaOH N
- 1 erlen de 250 cm³

Prélever à l'aide de la pipette 10 cm³, ajouter 100 cm³ d'eau distillée. Ajouter quelques gouttes de phénolphtaléine. Titrer par NaOH N jusqu'à coloration rose de la solution. Soit V la chute de burette en cm³.

Remarque : Sur un bain neuf monté à 10% (m/v) d'**ACIDE OXALIQUE DIHYDRATE** : V = 15,5 cm³.

4. Régénération du bain : ajouter 6,5 kg d'**ACIDE OXALIQUE DIHYDRATE** par volume de NaOH 1 N manquant et pour 1000 litres de bain.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Poudre cristallisée : Blanche
- pH pur : Non applicable

- pH à 10 g/l : < 1
- Point de gel : Non applicable

CONDITIONNEMENT : sac 25 Kg

BASE poudre à dissoudre en phase aqueuse	SUPPORT  acier	ACTION  Immersion aspersion	DÉSIGNATION  PASSIVANT ACIDE
--	---	--	---

SCALPINOX D

DÉSOXYDANT DÉROUILLANT PHOSPHATANT BASE ACCROCHANTE DE PEINTURE SUR ACIER ET CERTAINS MÉTAUX

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **SCALPINOX D** est un produit spécialement conçu pour éliminer les traces d'oxydation sur l'acier et permet sa passivation. Il peut aussi sur certains métaux et leurs alliages servir de base d'accrochage pour une mise en peinture.

Le **SCALPINOX D** transforme les oxydes de fer présents sur l'acier en phosphates de fer stables qui protègent l'acier contre la corrosion ultérieure.

Le **SCALPINOX D** permet également d'éliminer les coulures de rouille sur les peintures.



MISE EN OEUVRE :

Mode Opérateur : Éliminer par ponçage ou à la brosse métallique les traces de rouille non adhérentes. Laisser agir pendant 1 heure environ. Éliminer l'excès au chiffon ou à l'eau. Sécher avant mise en peinture.

Cette opération peut être réalisée dans un bain, la température peut améliorer et accélérer les performances et réactions chimiques. Dans ce cas la température optimale du bain est de 40 à 60 °C, le temps du séjour peut être écourté. Faire des essais préalables.

Application : Le **SCALPINOX D** s'applique au pinceau, par pulvérisation (pistolet en acier inoxydable ou polyuréthane) sur toute la surface ou en bain chaud.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore.
- Masse volumique à 20°C : 1,20 g/cm³
- pH pur : 1
- COV : 0 %

CONDITIONNEMENT : Container 1240 Kg - Fût 240 Kg - Bidon 25 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier	ACTION  Immersion aspersion	DÉSIGNATION  passivant dégraissant acide
--	---	--	---

SCALP NEUTRALISANT BASIQUE

NEUTRALISANT LIQUIDE ACIDE

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALP NEUTRALISANT BASIQUE est un nouveau produit de neutralisation après décapage ou dégraissage sur les chaînes de préparation à l'émaillage. Il peut être aussi utilisé pour la neutralisation de traces de décapants d'acides sur des pièces décapées.

SCALP NEUTRALISANT BASIQUE doit être dilué avant l'utilisation.



MISE EN OEUVRE :

1.Utilisation : produit doit être dilué à raison de 2 à 5 %.

2.Température du bain : Température ambiante.

3.Temps de contact : Quelques minutes à quelques heures, suivant la nature des supports à traiter. Dans la pratique quelques minutes suffisent pour une neutralisation complète et profonde sur tous les supports. Rinçage des pièces à l'eau de ville.

4.Contrôle du bain : Le bain doit être gardé propre et exempt de traces d'acides. Ajouter du produit neuf dès qu'une baisse d'activité est observée.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide – Incolore
- Masse volumique à 20°C : 1,25 g/cm³

- pH pur : >13
- Point de gel : < -10 °C

CONDITIONNEMENT : Fût 240 Kg - Bidon 25 Kg

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier	ACTION  Immersion aspersion	DÉSIGNATION  passivant alcalin
--	---	--	---

NETTOYANTS - DÉGRAISSANTS

SCALP propose dans cette gamme de dégraissant – nettoyant des produits performants. Nous avons conçu cette gamme pour répondre à tous les besoins des professionnels de l'industrie. Retrouvez ici des nettoyeurs et dégraissants pour pièces mécaniques, surfaces métalliques, surfaces synthétiques, etc.

OS

PASSIVAL 110L

DÉGRAISSANT PASSIVANT ET PRODUIT DE PROTECTION TEMPORAIRE DES ACIERS ET FONTES

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **PASSIVAL 110L** est un produit spécialement conçu pour le dégraissage, la passivation et la protection inter opération des pièces en acier et des fontes.

Le **PASSIVAL 110L** s'utilise en immersion, par pulvérisation ou avec une machine haute pression.



MISE EN OEUVRE :

Mise en œuvre par immersion :

Température : 20 à 90°C

Temps : Quelques minutes.

Concentration d'utilisation : 5 à 20% dans l'eau.

Remarque : Ne pas rincer les pièces à l'eau.

Mise en œuvre par pulvérisation :

Température : 20 à 90 °C

Concentration : 5 à 20%

REMARQUE : pour utilisation sur fonte, il est recommandé de travailler à une concentration de 1 à 5%.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide jaune brun
- Masse volumique à 20°C : 1,2 +/- 0,05 g/cm³

- pH pur : 14
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1240 Kg - Fût 240 Kg - Bidon 25 Kg

BASE



aqueuse

SUPPORT



acier

ACTION



Immersion
aspersion

DÉSIGNATION



dégraissant
passivant

SCALPNET 60

**SUPER DÉCRASSANT DÉGRAISSANT BASE AQUEUSE.
ÉLIMINÉ LE FILM STATIQUE DES VÉHICULES**

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **SCALPNET 60** est utilisé pour le nettoyage des véhicules routiers, dégraissage, nettoyage des pistes de circulation, élimine le film statique des véhicules.

Il est également utilisé pour le nettoyage et dégraissage de toutes les surfaces avec une machine haute pression.

Le **SCALPNET 60** est très efficace pour éliminer les insectes adhérents à la carrosserie. De plus, il a un effet auto séchant.

Le **SCALPNET 60** rend aux plastiques leur brillant d'origine.



MISE EN OEUVRE :

Le **SCALPNET 60** est un détergent super concentré sans phosphate, biodégradable à plus de 90%, soluble dans l'eau en toute proportion.

1. **Dilution** : dilué dans l'eau de 5 à 25%.

2. **Mode opératoire** : Pour le nettoyage des véhicules pulvériser une solution à 10%, laisser agir 3 à 5 minutes, puis rincer à l'eau sous pression.

Pour utilisation avec une machine haute pression, il est recommandé une concentration de 0,1 à 0,5% en bout de lance.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide couleur jaune
- Masse volumique à 20°C : 1,06 +/- 0,5 g/cm³

- pH pur : 10,5 +/- 0,5
- Point d'éclair : Ininflammable

CONDITIONNEMENT : Conteneur 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

BASE  aqueuse	SUPPORT  Tous supports	ACTION  manuel haute pression	DÉSIGNATION  dégraissant
--	---	--	---

SCALP AQUA 1000

SOLUTION LESSIVIELLE DÉGRAISSANTE EN BASE AQUEUSE. DÉGRAISSANT, DÉTERGENT CONCENTRÉ

DOMAINE D'APPLICATION :

Ce produit performant conçu pour le nettoyage et le dégraissage de toutes surfaces synthétiques rencontrées dans le transport (automobile et ferroviaire) et le bâtiment : les bardages de façade, le PVC, les surfaces peintes (lessive du peintre), aluminium, zinc, laiton, galva, inox, bâches plastique. Il convient parfaitement au nettoyage quotidien des surfaces minérales en carrelage, grès cérame, marbre etc. et peut être employé dans la détergence industrielle (auto laveuses etc.) pour les pièces mécaniques, moteur des groupes électrogènes etc.



Absolument effectuer des essais de dilution en fonction du support et de la sensibilité de la surface à nettoyer :

- Transport (carrosseries etc.) : autours de 5%
- Pièces mécaniques : autour de 50%
- Bâtiment : autour de 50%.

MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Peut s'utiliser pur ou dilué de 2 à 50% ou même pur selon l'encrassement et le support à nettoyer.

2. Matériels d'application : éponge, chiffon, pulvérisateur, matériel haute pression, auto laveuse. Pour une utilisation en machine haute pression, il est conseillé d'avoir une concentration de l'ordre de 1 à 5% à la sortie de lance (selon l'état de la surface). Pour une application au trempé, laisser tremper les pièces dans le produit de préférence chauffé à 70°C. Laisser agir une vingtaine de minutes. Sortir les pièces, brosser et rincer à l'eau courante.

3. Mode opératoire : Dilution du produit avant application (voir ci-dessus). Appliquer le produit à l'éponge ou à l'aide d'un pulvérisateur sur le support. Peut être rincé mais cette étape n'est pas obligatoire dans certains cas. Essuyer avec un chiffon ou de la ouate d'essuyage.

4. Temps d'application : Immédiat.

5. Température d'application : De 5° C à 50° C. Aux températures extrêmes, l'efficacité est réduite.

6. Nettoyage des outils : Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau.

7. Rendement : Selon la dilution du produit.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Détergent liquide
- Liquide jaune clair
- Masse volumique à 20°C : 1,05 +/- 0,05 g/cm³

- pH : 14
- Craint le gel mais réversible
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

BASE  aqueuse	SUPPORT  Tous supports	ACTION  manuel haute pression	DÉSIGNATION  dégraissant concentré
--	---	--	---

AQUA 03

SOLUTION LESSIVIELLE CONCENTREE, DEGRAISSANTE, DETERGENTE, POUR TOUS LES TYPES DE SUPPORTS

DOMAINE D'APPLICATION :

Ce produit a été conçu pour le nettoyage et le dégraissage de toutes surfaces synthétiques rencontrées dans le bâtiment comme les bardages de façade, le PVC, les surfaces peintes (lessive du peintre), aluminium, zinc, laiton, galva, inox, bâches plastiques. Il convient parfaitement au nettoyage quotidien des surfaces minérales en carrelage, grès cérame, marbre etc. et peut être employé dans la détergence industrielle (autolaveuse etc.) pour les pièces mécaniques, moteur des groupes électrogènes etc.



MISE EN OEUVRE :

- 1. Dilution :** Peut s'utiliser pur ou dilué de 5 à 50% selon l'encrassement et le support.
- 2. Matériel d'application :** Eponge, chiffon, pulvérisateur, matériel haute pression, autolaveuse. Pour une utilisation en machine haute pression, il est conseillé d'avoir une concentration de l'ordre de 1 à 5% à la sortie de lance (selon l'état de la surface). Pour une application au trempé, laisser tremper les pièces dans le produit de préférence chauffé à 70°C. Laisser agir une vingtaine de minutes. Sortir les pièces, brosser et rincer à l'eau courante.
- 3. Mode opératoire :** Dilution du produit avant application. (Voir ci-dessus). Appliquer le produit à l'éponge sur le support puis essuyer avec un chiffon ou de la ouate d'essuyage. Inutile de rincer.
- 4. Temps d'application :** Immédiat.
- 5. Temperature d'application :** De 5 à 50°C. Aux températures extrêmes, l'efficacité est réduite.
- 6. Nettoyage du matériel :** Le nettoyage des outils devra s'effectuer à l'eau.
- 7. Rendement :** Selon la dilution du produit
- 8. Stockage :** Stocker le produit en local hors gel à l'abri des intempéries et des rayons directs du soleil. Ne pas stocker à une température <5°C.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide jaune fluorescent
- Masse volumique à 20°C : 1,06 +/- 0,5 g/cm³

- pH : 10,5
- Point d'éclair : Néant

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

BASE  aqueuse	SUPPORT  Tous supports	ACTION  manuel haute pression	DÉSIGNATION  dégraissant ultra concentré
--	---	--	---

NST 50

SUPER SOLVANT DÉGRAISSANT

DOMAINE D'APPLICATION :

NST 50 est un nettoyant dégraissant formulé à partir des solvants oxygénés et d'hydrocarbures. Il élimine huile et graisses de pièce mécanique et de surfaces métalliques (roulements et billes, mécanique de précision, pièces de moteur, moule acier...)

Produit adapté pour le dégraissage en fontaine ou en pulvérisation.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Le NST 50 est prêt à l'emploi.

2. Mode opératoire : Pour dégraisser les pièces mécaniques, on peut appliquer le **NST 50** au pinceau, à la brosse, au chiffon, par pulvérisation ou à l'aide d'une fontaine de dégraissage. Le produit sèche rapidement sans laisser de dépôt gras.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Aspect : Liquide limpide
- Corrosivité : Nulle sur métaux
- Masse volumique à 20°C : 0.85 g/cm³

- Point d'éclair : 5°C
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  pièces mécaniques surfaces métalliques	ACTION  manuel pulvérisation	DÉSIGNATION  super solvant dégraissant
--	--	---	---

NST 61 PRO

SUPER SOLVANT DÉGRAISSANT

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **NST PRO 61** est un nettoyant dégraissant. Il élimine huile et graisses de pièce mécanique et de surfaces métalliques (roulements et billes, mécanique de précision, pièces de moteur, moule acier...).

Le **NST PRO 61** est formulé à partir des hydrocarbures aliphatiques.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Le **NST 61 PRO** est prêt à l'emploi.

2. Mode opératoire : Pour dégraisser les pièces mécaniques, on peut appliquer le **NST PRO 61** au pinceau, à la brosse, au chiffon, par pulvérisation ou à l'aide d'une fontaine de dégraissage. Les pièces dégraissées sèchent rapidement.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Aspect : Liquide limpide• Corrosivité : Nulle sur métaux• Masse volumique à 20°C : 0,76 +/- 0,05 g/cm³ | <ul style="list-style-type: none">• Point d'éclair : 21°C• Ne craint pas le gel |
|---|--|

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  Tous supports	ACTION  Immersion	DÉSIGNATION  solvant dégraissant substitut T-111
--	---	--	---

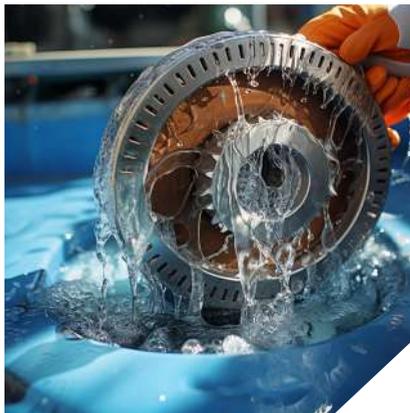
DGT 72

DEGRAISSANT – LUBRIFIANT PRÊT À L'EMPLOI

DOMAINE D'APPLICATION :

DGT 72 évaporant est un produit prêt à l'emploi. Il est conçu pour le formage du plastique de tôles d'aluminium et de tôles d'acier lors des procédés suivants : emboutissage, poinçonnage, profilage et perforations. Il ne colore pas les surfaces traitées. Lors du travail avec des machines spécialement conçues pour ce type d'application, **DGT 72** diminue la friction entre la matrice de préhension/la pièce/le poinçon et protège l'outil contre une déchirure excessive tout en lubrifiant les surfaces qui sont en contact les unes avec les autres.

DGT 72 peut aussi être utilisé comme un dégraissant de sécurité sur les surfaces métalliques. Il élimine huile et graisses de pièce mécanique et de surfaces métalliques (roulements et billes, mécanique de précision, pièces de moteur, moule acier...).



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Le **DGT 72** est un produit prêt à l'emploi.

2. Mode opératoire : Ce produit peut s'appliquer par pulvérisation, par trempage ou au rouleau. Les pièces dégraissées sèchent rapidement.

3. Stockage : Température maxi de stockage : + 45°C

Stocker le produit à température ambiante en local, à l'abri des intempéries et des rayons directs du soleil.

Si le produit n'est pas utilisé dans les 12 mois à partir de sa date de fabrication mais que les conditions de stockage ont été respectées alors un délai supplémentaire pourra lui être attribué. Dans ce cas, contacter notre service commercial.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide incolore transparent
- Non toxique par inhalation et par contact avec la peau

- Point d'éclair : 64°C
- Masse volumique à 20°C : 0.79 +/- 0,05 g/cm³

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 200 L - Bidon 20 L

BASE  solvant	SUPPORT  pièces mécaniques surfaces métalliques	ACTION  manuel pulvérisation trempage	DÉSIGNATION  super solvant dégraissant
--	--	---	---

HYPRACOAT F 309

DÉGRAISSANT PHOSPHATANT À LA LANCE HAUTE-PRESSION.
PASSIVANT ACIDE APRÈS DÉCAPAGE ALCALIN

DOMAINE D'APPLICATION :

HYPRACOAT F309 est un procédé de phosphatation amorphe destiné au traitement de pièces métalliques. Il s'applique sur l'acier au moyen d'un appareil haute pression. Le traitement confère au substrat des propriétés favorisant l'accrochage de finitions organiques (peintures et vernis). Outre ses très bonnes propriétés d'adhérence, la couche de conversion développée sur le substrat permet une bonne protection anticorrosion.

HYPRACOAT F309 est un produit de dégraissage-phosphatation complet.



MISE EN OEUVRE :

1. Concentration : 5 à 10% (v/v) en HYPRACOAT F309

2. Température d'application : Ambiante à 80°C

3. Temps de contact : 30 s à 1 mn

4. Pression : 20 à 60 bars

Remarque : Pour un bain neuf monté à 1,0% (v/v) en HYPRACOAT F309 : V = 3,7 cm³.

Régénération du bain : Pour maintenir le bain dans les paramètres de fonctionnement préconisés, ajouter : 2,5 l d'HYPRACOAT F309 pour 1000 L de bain / pt manquant de soude N/10.*

* Ces paramètres sont donnés à titre indicatif et seront définis en collaboration avec nos ingénieurs commerciaux.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide limpide – Incolore
- Masse volumique à 20°C : 1,3 +/- 0,02 g/cm³

- pH pur : 4 +/- 0,5
- Point de gel : < -3 °C
- pH à 10 g/l : Non renseigné

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L

BASE  aqueuse	SUPPORT  pièces mécaniques surfaces métalliques	ACTION  manuel pulvérisation	DÉSIGNATION  super solvant dégraissant
--	--	---	---

SCALPNET WC 50

NETTOYANT, BACTÉRICIDE, DÉSINFECTANT, DÉSODORISANT, CONCENTRÉ
POUR LES WC CHIMIQUES À RECIRCULATION

DOMAINE D'APPLICATION :

SCALPNET WC 50 est un nettoyant à pH neutre à effet bactéricide concentré destiné à la désinfection et à la désodorisation des WC chimiques autonomes à recirculation. Il contient un polymère aminé qui assure la désinfection des WC chimiques pendant plusieurs jours même à une fréquence d'utilisation élevée.

Sa couleur bleue et son parfum lui confère une agréable odeur et un masquage des effluents lors de l'utilisation ou au niveau des rejets.

Exempt de formol, de phénol et de dérivés organohalogénés, **SCALPNET WC 50** possède toutes les caractéristiques techniques d'un produit facilement manipulable.

Ce nettoyant est utilisé dans les toilettes autonomes de l'armée française en France ou en mission à l'étranger, dans les toilettes sur les chantiers du bâtiment et travaux publics ainsi que dans les Trains à Grande Vitesse en Europe.



MISE EN OEUVRE :

Dilution : 2 % (dans la dilution finale)

Préparation primaire : Verser 0,8 L de préparation primaire dans les WC et ajouter 39,2 litres d'eau pour amorcer la pompe. Tant que le produit reste bleu, il est efficace vis à vis des matières fécales. **SCALPNET WC 50** peut être rejeté à l'égout après utilisation.

Pour une utilisation normale des WC chimiques, **SCALPNET WC 50** peut rester efficace pendant 1 à plusieurs jours en fonction de la fréquentation.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide visqueux bleu
- Masse volumique à 20°C : 0,98
- +/- 0,05 g/cm³

- pH : 7
- Point d'éclair : Néant
- Ne craint pas le gel

CONDITIONNEMENT : Container 1000 L - Fût 210 L - Bidon 20 L



Découvrez notre gamme d'huile anti-évaporante et protectrice. SCALP a développé une gamme de produits pour répondre aux besoins des professionnels de l'industrie. L'utilisation d'une huile dans un bain de décapage dépend des objectifs du processus de décapage. En effet, elle s'ajoute au bain de décapage pour des raisons bien spécifiques. L'utilisation de ce type de produit offre une certaine protection contre la corrosion des pièces métalliques après le décapage.

HUILES

06

SCALPROTECT 31

HUILE POUR PROTECTION LONGUE DUREE DE 3 A 9 MOIS

DOMAINE D'APPLICATION :

Le **SCALPROTEC 31** est composé d'une association d'inhibiteurs de corrosion en solution dans une huile minérale raffinée et de solvants pétroliers.

Ce produit a été conçu pour la protection de toutes les surfaces métalliques fontes, aciers, alliages d'aluminium, de magnésium, cuivre, zinc pendant 3 à 9 mois sous abri dans un local ventilé.

Le **SCALPROTEC 31** est utilisé pour la protection de pièces tels que : pièces détachées dans les industries automobiles et aéronautiques, protections d'intérieurs de tubes métalliques pour industrie pétrolière, protection de tôles avant emboutissage, etc.



MISE EN OEUVRE :

1. Dilution : Produit prêt à l'emploi

2. Matériel d'application : Le **SCALPROTEC 31** s'utilise par immersion, par pulvérisation, au pinceau ou à la brosse.

3. Mode opératoire : Tremper les pièces ou appliquer le produit sur les pièces à décaprer

4. Température d'application : température ambiante

5. Rendement : 80 à 150 g/m²

6. Elimination : L'élimination du **SCALPROTEC 31** s'effectue par dégraissage des pièces avec **SCALP AQUA 03**

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide huileux mobile de couleur jaune ambré
- Masse volumique à 20°C : 0.9 +/- 0,05 g/cm³

- Point d'éclair : 93°C

CONDITIONNEMENT : Bidon 20 L

BASE  aqueuse	SUPPORT  acier alu	ACTION  aspersion	DÉSIGNATION  Huile de protection
--	---	--	---

SEAL

HUILE ANTI-ÉVAPORANTE SPÉCIFIQUEMENT ADAPTÉE POUR LES SOLUTIONS DE DÉCAPAGE PAR BAIN CHAUD

DOMAINE D'APPLICATION :

Lors du décapage les décapants ont tendance à s'évaporer, dans ce cas pour éviter la diminution d'efficacité des décapants et une perte du produit due à l'évaporation, le **SCALP SEAL** doit être rajouté au bain. Du fait de la densité du **SCALP SEAL**, il remonte à la surface et ainsi les vapeurs ont du mal à sortir du bain.

Il faut savoir que Le **SCALP SEAL** ne présente pas d'actions d'activateurs ou pénétrants pour le décapant mais agit en tant qu'un anti évaporant.

Le pourcentage d'ajout ne doit pas dépasser 10% de la quantité totale des décapants.

Les meilleurs résultats sont obtenus avec un réajustement en **SCALP SEAL** à 5 %.



MISE EN OEUVRE :

SEAL est une huile très raffinée d'origine pétrolière qui ralentit le phénomène d'évaporation des décapants lors des opérations de décapage en bain.

1. Dilution : Produit prêt à l'emploi

2. Mode opératoire : verser à raison 5 à 10% par rapport au volume du produit dans le bain.

3. Température d'application : température ambiante

4. Rendement : 5 à 10 % / volume total du bain.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Liquide jaune
- Masse volumique à 20°C : 0.87 +/- 0,05 g/cm³

- pH neutre
- Point d'éclair > 200°C

CONDITIONNEMENT : Fût 200 L - Bidon 20 L



NOTES



Décaper, Traiter et Protéger vos surfaces

**ZI de la Poudrette
8-14, Allée de Bruxelles 93320
Les Pavillons sous Bois, France
+33 (0)1 48 48 39 76
+33 (0)1 48 49 80 36
scalp@scalp-france.fr**