



5 - Liquides, sprays et pâtes



- Liquide de refroidissement..... 5-1
- Détecteurs de fuites..... 5-1
- Anti-adhérents..... 5-2 à 5-3
- Anti-corrosion..... 5-3
- Affûtage chimique
des électrodes tungstène..... 5-3
- Protection anti-chaueur..... 5-3
- Ressuage / contrôle non destructif
de criques et fissures..... 5-4 à 5-6
- Traitement acier inoxydable..... 5-7 à 5-8
- Décapage, polissage et marquage
des aciers inoxydables..... 5-9

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

FREEZCOOL

FREEZCOOL est un fluide caloporteur très élaboré, prêt à l'emploi. Il contient un algicide limitant les encrassements liés au développement d'algues dans les systèmes de refroidissement. Sa stabilité thermique ainsi que ses qualités diélectriques en font un liquide de refroidissement particulièrement bien adapté aux circuits "haute technologie".

Domaines d'application :

- Refroidissement des torches de soudage
- Refroidissement des fours à induction
- Refroidissement des circuits de soudage par points, des torches plasma.
- Circuits froids de climatisation
- Groupes électrogènes
- Industrie automobile : refroidissement des moteurs, bancs d'essais moteurs et boîtes de vitesse.

Avantages :

- Préparation permettant d'assurer une protection antigel jusqu'à -27 °C.
- Haute résistivité électrique
- Non volatile (pas de perte de produit)
- Stable, ne polymérise pas
- Anti-corrosion
- Non toxique
- Non inflammable

Réf. : W 000 010 167 (9,6 l)
Réf. : W 000 010 168 (19,3 l)

Contrôles :

- Température de protection contre le gel au réfractomètre
- Mesure du pH
- Contrôle des teneurs en fer et cuivre

Caractéristiques :

- Aspect : liquide rouge
- Composition monopropylène glycol et eau
- Densité : 1.04 à 20 °C
- pH : 7+/-2
- Point de congélation : -27 °C
- Résistivité : 105 ohm.cm-1



2004-216

Conditionnement :

FREEZCOOL est livré en fûts plastiques polyéthylène.

Détecteurs de fuites

BUBBLE

Un excellent rapport qualité-prix pour un produit de détection de fuites.



Convient à tous les gaz, à l'exception de l'oxygène haute pression > 150 bars

- Volume : 400 ml (net)
650 ml (nominal)
- Gaz propulseur : azote
- Base : aqueuse

Boîte de 12

Réf. : W 000 010 963



2007-794

1000 BULLES

Le détecteur de fuite bien connu. Convient à tous les gaz.

- Volume : 400 ml (net)
650 ml (nominal)
- Gaz propulseur : protoxyde d'azote
- Base : mélange de lauryether et sulfate de sodium

Boîte de 6

Réf. : W 000 011 090



2000-228

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

SPRAYMIG H₂O

Anti-adhérent base aqueuse

- Inodore
- Sans porosité
- Pas d'augmentation de la teneur en hydrogène diffusible
- Sans solvant et sans silicone
- Compatible avec la peinture
- Facilement lavable
- Très efficace

Spray 400 ml (boîte de 12)

Réf. : W 000 010 001

Bidon 20 litres

Réf. : W 000 011 074

Descriptif technique :

- SPRAYMIG H₂O est un anti-adhérent de projection en soudage, sans silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les torches de soudage, refroidies par l'eau ou à refroidissement naturel, et les robots. Il augmente considérablement la durée de vie de la torche de soudage.
- Grâce à sa formulation originale, Spraymig H₂O offre une excellente stabilité à la chaleur.
- Il peut être utilisé sans risque de contamination d'éléments à peindre ou près d'ateliers de peinture.
- SPRAYMIG H₂O est très efficace avec peu de produit.

Caractéristiques physico-chimiques :

- Aspect : liquide incolore clair
- Densité à 20 °C : 1.00
- pH pur : 7
- Volume : spray 400 ml (net), 520 ml (nominal) bidon 20 l
- Gaz propulseur : dimethyl ether ininflammable
- Base : eau – émulsion à base de substances organiques .



2007-394

SPRAYMIG SIB

Anti-adhérent base silicone

- Réservé aux pièces ne devant pas être peintes
- Utilisez sur pièces froides
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact
- Pour métaux type acier inox

Descriptif technique :

- SPRAYMIG SIB est un anti-adhérent de projections en soudage à base de silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage. Le traitement se fait préventivement sur pièces froides. Ne pas traiter les filetages ni l'intérieur des tubes-contact (électriquement isolant).
- Volume : 400 ml (net) – 520 ml (nominal)
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone
- Base silicone et solvant isoparaffinique



Réf. : W 000 011 093



2007-394

SPRAYMIG SVD

Anti-adhérent base sans silicone

- Compatible avec la peinture
- Utilisez sur pièces froides
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact



2009-250

Spray (300 ml)

Réf. : W 000 271 574

Descriptif technique :

- SPRAYMIG SVD est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage.
- Volume : 300 ml (net), 520 ml (nominal)
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone
- Base : huile de paraffine, pâte anti-adhérente à base de cire et d'huile. Solvant dichlorométhane.



2007-394

SPRAYMIG SVB

Anti-adhérent base sans silicone

- Compatible avec la peinture
- Utilisez sur pièces froides
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact

Réf. : W 000 011 092

Descriptif technique :

- SPRAYMIG SVB est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage.
- Volume : 400 ml (net), 520 ml (nominal)
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone
- Base : polymères synthétiques biodégradables



NETMIG

Anti-adhérent

- Protection des buses de soudage et tubes contact par trempage
- Sans silicone ni solvant
- Sans odeur

Descriptif technique :

- NETMIG est une pâte supprimant l'adhérence des projections de soudage sur les buses ou tubes contacts, mais aussi sur les mors de fixation des bancs de soudage ou positionneurs.
- N'encrasse pas les orifices et filets.
- Ne cause pas de porosité.
- Ne pas utiliser avec des torches aspirantes. Sans silicone ni solvant. Sans odeur.
- Base : cires et huile.
- Volume : 220 ml (net) - 225 ml (nominal).

Protection contre l'adhésion de projection sur les torches de soudage et les tête de coupe des chalumeaux.

Réf. : W 000 011 071



20709-293

Anti-corrosion

GALVASPRAY

- Protège les soudures
- Peut être peint

Descriptif technique :

- GALVASPRAY projette une couche d'aluminium.
- Séchage rapide.
- Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz propulseur : propane / butane.
- Composition : poudre aluminium dans une résine végétale

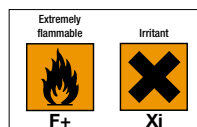
Technique opératoire :

- Nettoyer la surface à traiter.
- Agiter le récipient.
- Appliquer à 20 cm de la pièce par passes uniformes courtes

Réf. : W 000 011 094



2007-395



Affûtage chimique des électrodes tungstène

TIG POINT

Technique opératoire :

- Faire sortir l'électrode de 15 mm.
- Utiliser le courant de soudage pour la chauffer à blanc.
- Tremper l'électrode dans le produit en effectuant un mouvement rotatif.
- Vérifier que le résultat est satisfaisant.
- Refermer le pot avec précaution.
- Volume 100 ml (nominal).



2006-528

Réf. : W 000 011 101

Protection anti-chaueur

THERMISHIELD

Descriptif technique :

- Le THERMISHIELD est conçu pour arrêter la chaleur de toutes les surfaces pendant le soudage et le brasage.
- Il empêche la déformation des métaux et des plastiques provoquée par la chaleur d'un chalumeau.
- Volume: 500 ml

Technique opératoire :

- Bien agiter avant emploi et vaporiser sur toute la surface à protéger.
- Utiliser dans des zones bien ventilées.

Réf. : W 000 274 839

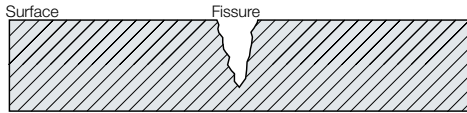


2009-249

Ressuage / Contrôle non destructif de criques et fissures

SKINCRIC

Cette technique non destructive permet de détecter les débuts de fissures à la surface des pièces soudées. Cela facilite le contrôle visuel des fissures pouvant être identifiées (30 à 50 µm).



Une large gamme de matériaux :

acier, céramique, plastique, verre ...

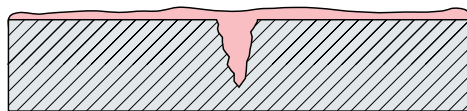
Plusieurs domaines :

- chaudronneries • fonderies • pétrochimie • rails
- nucléaire • chantier naval • automobile...



1 - Spray solvant

Produit : SKINCRIC C.10 S1 CLEANER



+ Produit :

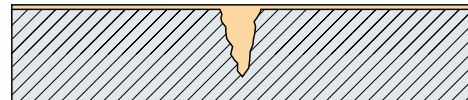
- Nettoyage parfait : ne laisse aucun résidu.
- Séchage rapide (évaporation).
- Spray : - vaporise dans toutes les positions.
- 400 ml, préférable à 600 ml pour économiser le produit.

*Spray à base de butane propane (extrêmement inflammable)
Solvant : Heptane*

S'équiper d'une protection spécifique (solvant à base de pétrole).

2 - Spray pénétrant

Produit : SKINCRIC P.138 SA PENETRANT



+ Produit :

- Température d'utilisation : 5°C à 220°C. Facile à utiliser même sur pièces chaudes.
- Capillarité élevée. Permet de traiter de grandes surfaces. Utilisable 30 minutes sans sécher.
- Pénétration puissante en raison de sa viscosité.
- Spray : fonctionne dans toutes les positions, 400 ml pour une meilleure utilisation du produit.
- Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.
- Facile à rincer à l'eau.

Spray butane (extrêmement inflammable).

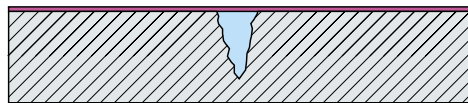
3 - Nettoyage de l'excès de pénétrant

Produit : eau



4 - Spray révélateur

Produit : SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER

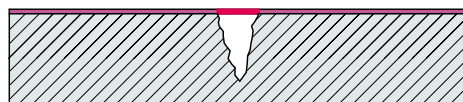


+ Produit :

- Film fin, uniforme et transparent. Après séchage la surface blanche apparaît.
- Très bonne couverture de surface due à la fine granulométrie.
- Séchage rapide du solvant inclus dans le révélateur.
- Spray : fonctionne dans toutes les positions, 400 ml pour une meilleure utilisation du produit.
- Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.

Spray butane.

5 - Visualisation des défauts après séchage



Les fissures sont visibles à la surface des pièces.

Ressuage / Contrôle non destructif de criques et fissures



Norme EN 3452-2
ASME
RCCM (nucléaire)



ATTENTION : avant utilisation, lisez
attentivement la fiche
de données de sécurité sur
www.safety-welding.com

Repérez le numéro de lot
du spray et consultez les
certificats de conformité dans
documentation technique sur
www.weldline-alw.com

SKINCRIC C.10 S1 CLEANER

Dégraissage des pièces avant application du pénétrant
et élimination des surplus de pénétrant.

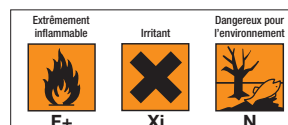
Mode opératoire :

Pulvériser le **SKINCRIC Cleaner** jusqu'à ce que les traces rouges ou violettes
du **Penetrant** aient disparues.

Précautions d'emploi :

- Très toxique pour les organismes aquatiques, peut entraîner des effets néfastes à long terme pour l'environnement.
- Irritant pour la peau.
- Extrêmement inflammable.
- L'inhalation de vapeurs peut provoquer somnolence et vertiges.
- Utiliser et conserver à l'écart de toute flamme ou source d'ignition et d'étincelles, source de chaleur ou appareil électrique en fonctionnement - Ne pas fumer.
- Récipient sous pression.

- A protéger contre les rayons solaires et à ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C.
- Ne pas percer ou brûler même après usage.
- Ne pas vaporiser vers une flamme ou un corps incandescent.
- En cas d'ingestion consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette.
- Gaz propulseur : butane / propane.
- Composition : solvant à base de pétrole.
- Contenance : 400 ml net.



Réf. : W 000 011 096



2006-238



SKINCRIC P. 138 SA PENETRANT

Contrôle non destructif. Localisation des défauts débouchants.



Mode opératoire :

S'assurer que la zone est propre. Pulvériser à 20 cm environ **SKINCRIC pénétrant** et recouvrir la zone. Laisser imprégner au minimum 10 minutes. Rincer à l'aide de **SKINCRIC cleaner**. Contrôler avec **SKINCRIC developer**.

Réf. W 000 011 095

Précautions d'emploi :

- Utilisable sur tôles chaudes : 5 à 220 °C
- Extrêmement inflammable.
- Utiliser et conserver à l'écart de toute flamme ou source d'ignition et d'étincelles, source de chaleur ou appareil électrique en fonctionnement - Ne pas fumer.
- Récipient sous pression.
- A protéger contre les rayons solaires et à ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C.
- Ne pas percer ou brûler même après usage.

- Ne pas vaporiser vers une flamme ou un corps incandescent.
- En cas d'ingestion consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette.
- Utiliser seulement dans des zones bien ventilées.
- Ne pas respirer les vapeurs.
- Gaz propulseur : butane / propane.
- Composition : solvant à base de pétrole.
- Contenance : 400 ml net.

Ressuage / Contrôle non destructif de criques et fissures



WELDLINE

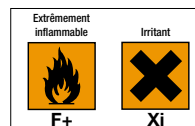
SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER

Détection des fissures et défauts. Mise en évidence des défauts par colorisation du pénétrant. Examen à la lumière du jour.

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

Mode opératoire :

S'assurer que les parties à contrôler sont propres et sans traces de **Pénétrant**. Agiter la bombe jusqu'à ce que la bille teinte clairement. Pulvériser à 20 cm pour assurer une couche fine de **Révélateur**. Attendre quelques minutes, jusqu'à obtention d'une couche de poudre sèche avant d'examiner la surface.



Réf. : W 000 011 097

Précautions d'emploi :

- Irritant pour les yeux.
- Extrêmement inflammable.
- L'inhalation de vapeurs peut provoquer somnolence et vertiges.
- Utiliser et conserver à l'écart de toute flamme ou source d'ignition et d'étincelles, source de chaleur ou appareil électrique en fonctionnement - Ne pas fumer.
- Récipient sous pression.
- A protéger contre les rayons solaires et à ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C.
- Ne pas percer ou brûler même après usage.
- Ne pas vaporiser vers une flamme ou un corps incandescent.
- En cas d'ingestion consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette.
- Utiliser seulement dans des zones bien ventilées.
- Gaz propulseur : butane / propane.
- Composition : alcool isopropylic.
- Contenance : 400 ml net.



2006-240

Egalement disponible : ARDROX (500 ml net)

- **ARDROX 9PR5 SOLVANT** Réf. : W 000 011 080
- **ARDROX 9VF2 PENETRANT** Réf. : W 000 011 078
- **ARDROX 9D1 REVELATEUR** Réf. : W 000 011 079

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité dans documentation technique sur : www.weldline-alw.com

Repérez le numéro de lot du spray et consultez les certificats de conformité dans documentation technique sur www.weldline-alw.com

WELDLINE propose une gamme complète de produits pour le traitement de l'acier inoxydable.

Il y a trois phases essentielles pour un traitement efficace des aciers inoxydables :

- 1- le dégraissage**
- 2- le décapage**
- 3- la passivation**

Les deux premières sont des "phases intermédiaires" puisqu'elles peuvent être répétées lors de différentes phases de travail.

La troisième phase, la passivation, représente toujours la dernière étape du traitement.

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

1 CLEANOX Nettoyant (liquide)

Le dégraissage est le processus essentiel avant n'importe quel traitement thermique. Il permet d'éviter les restes éventuels d'huile ou de poussières qui pourraient interagir (polluer) avec le métal pendant le soudage ou le traitement thermique de l'acier inoxydable. Cela peut être répété durant les phases suivantes, si un traitement thermique plus approfondi est requis, avant la passivation finale.

CLEANOX L 6 kg (liquide)
CLEANOX L 30 kg (liquide)

W 000 266 423
W 000 266 425

Comment utiliser le DEGRAISSANT CLEANOX ?

Diluez le dégraissant avec 30% à 50% d'eau et vaporiser la surface à traiter. Laissez agir le produit quelques minutes et rincer à l'eau. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



Outils de sécurité obligatoires

Kit de protection

L'utilisateur travaillant avec des produits acides doit se protéger soigneusement.

Le kit de protection inclut :

- 10 paires de gants résistant aux acides,
- Une paire de lunettes (EN 166) et un masque respiratoire (EN 9140) à double cartouche (A1B1) contre les vapeurs acides,
- Une combinaison XL complète de protection contre les risques chimiques,
- Une paire de chaussons.

Réf. W 000 267 118

Pinceau

Compatible avec de l'acide.

Réf. W 000 267 116

Boîte de 12



Traitement acier inoxydable



WELDLINE



ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

2 PICKLINOX

Décapant (gel, pâte et liquide)

Le décapage est l'opération qui permet d'éliminer tous les oxydes après le soudage, en enlevant la surface appauvrie à la suite du traitement thermique.

C'est l'étape la plus importante du processus de traitement.

En effet, nous devons tenir compte du fait qu'un cordon de soudure et généralement une surface ayant été chauffée, perdent leur propriété inoxydable (Cr < 12 %).

Pour ces raisons l'opération de décapage ne signifie pas seulement nettoyer les cordons de soudure mais consiste surtout à rendre à l'acier inoxydable ses caractéristiques.

PICKLINOX G (gel) 2 kg	W 000 266 426
PICKLINOX G (gel) 10 kg	W 000 266 427
PICKLINOX P (pâte) 2 kg	W 000 266 428
PICKLINOX P (pâte) 10 kg	W 000 266 429
PICKLINOX L (liquide) 30 kg	W 000 266 422

Comment utiliser le gel ou la pâte PICKLINOX ?

Dégraissier la surface à traiter avec le produit spécifique CLEANOX. Appliquez alors une couche de pâte ou gel PICKLINOX ou liquide PICKLINOX à diluer avec 50 % d'eau. Rinçage à l'eau après une durée variable selon la nuance d'acier inoxydable et le type de soudage (jusqu'à 30 min.). Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



3 RESTORINOX

Passivant (gel ou liquide)

Ceci est la phase finale de tout le processus, nécessaire pour rendre à un acier sa propriété inoxydable. Ceci permet de dépolluer la surface de l'acier inoxydable contaminée après différentes phases de travail et ainsi de régénérer la couche d'oxyde donnant à l'acier ses propriétés d'inoxidabilité.

En fait, cette phase de travail recrée la couche de chrome endommagée par la chaleur, tout en réduisant le temps d'oxydation spontanée.

Par ce biais, la couche d'oxyde qui protège des agents externes est reconstituée.

RESTORINOX G (gel) 2 kg	W 000 266 430
RESTORINOX G (gel) 10 kg	W 000 266 431
RESTORINOX L (liquide) 30 kg	W 000 266 424

Comment utiliser RESTORINOX ?

Tout d'abord, dégraissez et décapez la partie à traiter avec les produits spécifiques **CLEANOX** et **PICKLINOX**. Appliquez alors le produit. Les temps de pause varieront de 20 à 60 minutes. A la fin du traitement rincer le produit à l'eau.

Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



Décapage, polissage et marquage des aciers inox



WELDLINE

OPTICLEAN Nouveau

Installation à technologie "Inverter" pour le décapage, le polissage et le marquage des aciers inoxydables.

Caractéristiques :

- Equipé d'un pistolet à pompe manuelle avec un tube de liquide à décaper placé dans ce dernier.
- Fonctionne en courant alternatif et non en courant continu (contrôle électronique du courant). Technologie "Inverter"

Avantages :

- L'opérateur ne doit plus tremper la pompe dans le liquide pour décaper la pièce et il n'est donc plus nécessaire d'interrompre plusieurs fois l'opération. (productivité plus importante)
- Il n'y a plus le risque d'abîmer le métal si le pistolet touche accidentellement le produit manufacturé.

Données techniques :

Modèle	OPTICLEAN
Tension d'alimentation	220 V - 50/60 Hz
Puissance	300W
Tension électrode	10/30V AC/DC
Classe d'isolation	IP23
Niveau sonore	<10 dB (A)
Poids (à vide)	4,5 kg
Dimensions	280 x 210 x 135 mm

Pour commander

Equipements et produits pour le décapage

Référence	Désignation	Installation complète OPTICLEAN W 000 271 933	Kit de rechange décapage OPTICLEAN W 000 271 938
-	Inverter OPTICLEAN	•	-
-	Torche OPTICLEAN	•	•
W 000 272 355	Pointe étroite en acier inox à 60°	•	•
W 000 272 354	Pointe étroite en acier inox à 90°	•	•
W 000 272 357	Pointe large en acier inox à 60°	•	•
W 000 272 356	Pointe large en acier inox à 90°	•	•
W 000 272 351	Tampons pour pointe étroite à 90°	•	•
W 000 272 348	Tampons pour pointe large à 90°	•	•
W 000 272 352	Tampons pour pointe étroite à 60°	•	•
W 000 272 349	Tampons pour pointe large à 60°	•	•
W 000 272 038	OPTICLEAN liquide écologique de 100 ml	•	•
W 000 272 346	OPTICLEAN liquide soft de 100 ml	•	•

Equipements et produits pour le polissage

Référence	Désignation	Kit de polissage - W 000 271 935
W 000 272 028	Pointe en graphite de 11 mm	•
W 000 272 030	Pointe en graphite de 22 mm	•
W 000 272 034	Tampons pour pointe graphite 11 mm	•
W 000 272 036	Tampons pour pointe graphite 22 mm	•
W 000 272 035	Bague pour pointe 11 mm	•
W 000 272 037	Bague pour pointe 22 mm	•
W 000 272 347	Flacon de liquide de polissage 100 ml	•

Equipements et produits pour le marquage

Référence	Désignation	Kit de marquage - W 000 271 936
W 000 272 039	Pointe en graphite de 35 mm	•
W 000 272 040	Tampons pour marquage	•
W 000 272 041	Flacon de liquide de marquage 100 ml	•

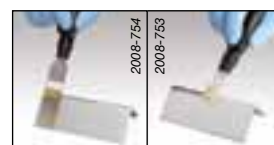


2008-885

Avantages complémentaires

comparé à une utilisation de gel ou de pâte décapante :

- **AVANTAGE ESTHÉTIQUE** : ne laisse pas d'auréoles sur l'inox.
- **AVANTAGE ÉCOLOGIQUE** : ne produit pas d'effluents polluants qu'il faut éliminer, car les tôles se nettoient simplement à l'aide d'un chiffon humide. Dans la solution avec gel ou pâte pour chaque mètre de soudure il faut utiliser au moins 5 litres d'eau pour éliminer le décapant sur la pièce. Cette eau polluée doit être éliminée à l'aide de dispositifs d'épuration très chers. Le non-respect de la réglementation en vigueur est un délit pénal.
- **AVANTAGE LOGISTIQUE** : de grands espaces, en plein air, réservés pour le décapage ne sont pas nécessaires, car l'utilisation de l'appareil ne comporte pas de risque d'émission de vapeurs toxiques ni l'installation d'un circuit d'écoulement des eaux. En comparaison le gel et la pâte sont agressifs et polluants, ils ne doivent pas être utilisés dans des endroits fermés, afin d'éviter le risque d'inhalation de vapeurs toxiques.
- **AVANTAGE ÉCONOMIQUE** : avec OPTICLEAN, il n'est pas nécessaire de passiver après avoir décapé. En comparaison, le décapage avec le gel ou la pâte a besoin de la phase de passivation pour reconstituer la couche d'oxyde appauvrie de chrome éliminé par le décapage. Si la phase de passivation est négligée, l'acier ne sera plus inoxydable dans la partie où il a été soudé et décapé.



OPTICLEAN est conforme :

- Directive Machines 98/37/CE et ses modifications successives.
- Directive Basse tension 2006/95/CE.
- Directive Compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE.

Et aux normes harmonisées suivantes :
DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO 12100-2, DIN EN 60204-1, EN 55011, DIN EN 61000-6-4, DIN EN 61000-6-2, EN 61000-4-2, EN 61000-4-4.

- Directive 2002/95/EC (Directive RoHS) – concerne la restriction de l'emploi de six substances spécifiques dangereuses (Cadmium, Mercure, Plomb, Chrome hexavalent, Biphényles polybromurés - PBB, Ether de biphényle polybromuré - PBDE) dans les appareils électriques et électroniques vendus dans l'UE.



Nous recommandons aux utilisateurs d'OPTICLEAN de porter un masque respiratoire afin de se protéger des vapeurs et fumées durant :

- l'utilisation intensive de la solution de polissage,
- le travail à l'intérieur d'une cuve ou dans des zones confinées.