

Passivation d'un inox

Action de traiter un inox pour éviter la corrosion, principalement après un travail à chaud, une soudure par exemple

Une passivation n'est obligatoire, ou fortement conseillée, que lorsqu'il y a un travail à chaud sur un inox, une soudure inox par exemple car des particules oxydantes peuvent s'incruster dans la matière. Dès lors, si on la laisse au naturel, elle va se corroder, donc rouiller. Il faut donc passer un acide qui permettra de décaper et détruire ces "impuretés" ; ou ces débris de carbone et de précipitations liés à la soudure en elle-même (fusion du métal et projection) ...La passivation de l'inox consiste à former une couche d'oxyde qui aura un rôle protecteur de l'alliage. On parle d'alliage passivable. En fait, ça ne fait qu'accélérer un processus qui se fait naturellement par oxydation du chrome. Bien entendu, ce traitement à l'acide s'applique à la brosse ou par immersion en couches épaisses et permet la formation superficielle d'une couche d'oxydes de chrome qui a pour rôle de décaper et d'éliminer les oxydes et résidus contaminants conférant à l'inox l'état dit de "passivation". Un rinçage est à effectuer après traitement, à l'aide d'un jet d'eau froide et séchage à l'air comprimé.

Donc, il n'est pas vraiment nécessaire de passer un inox peu travaillé à froid, mais il est effectivement impératif de le faire en cas de soudure!