

SOLVANT MULTIFONCTIONS À HAUTES PERFORMANCES



Formule à haut pouvoir solvant pour dégraissage, nettoyage, décontamination, préparation de surfaces
Solvant diélectrique (IEC 50 000 volts) pour décontamination par nettoyage humide
Nettoyant freins efficace, nettoyant chaînes de manutention et de levage
Garanti sans solvants chlorés, sans aromatiques, sans cétones, sans n.héxane
Vitesse d'évaporation ultra rapide 9 minutes à 20°C (débit d'air nul)

► DESCRIPTION

Solvant de nettoyage et de préparation de surfaces.
Formule à très forte vitesse d'évaporation et à très haut indice KB (pouvoir solvant).
Dégraissage en mécanique, en plasturgie, en maintenance industrielle.
Dépollution de matériels électriques hors tension.
Nettoyage des encres, colles, adhésifs et résines.
Nettoyant, désincrustant pour freins et garnitures.
Préparation de surfaces avant collage, avant peinture ou avant décor.

► DOMAINES D'UTILISATION

DÉGRAISSAGE EN MÉCANIQUE ET EN PLASTURGIE

Excellent solvant des huiles, graisses, produits de protection temporaire.
Compatible avec la plupart des matériaux plastiques et élastomères ainsi qu'avec les métaux, y compris revêtus ou précieux.

► NETTOYAGE DES ENCRÉS EN ARTS GRAPHIQUES IMPRIMÉS

Efficace pour l'élimination des encres liquides ou grasses, des encres de sérigraphie.
Permet le déglacage des blanchets, le lavage des blanchets et des encriers, le nettoyage des écrans de sérigraphie.

SOLVANT MULTIFONCTIONS À HAUTES PERFORMANCES

► NETTOYAGE DES EXCÉDENTS DE COLLES OU DE RÉSINES

Très bon diluant de la plupart des matières organiques. Bon solvant des colles y compris anaérobies du type liquides, pâteux ou gel, des adhésifs UV, des matières plastiques, et des résines non réticulées.

► PRÉPARATION DE SURFACES AVANT COLLAGE, AVANT PEINTURE

Peut être utilisé pour le nettoyage de pièces métalliques, certains plastiques, composites, élastomères. Permet l'élimination des pollutions organiques ou inorganiques avant traitement de surfaces. Ne contient aucun stabilisant, ce qui permet d'éviter tout problème d'oxydation. Améliore l'adhérence.

► NETTOYANT FREINS ET EMBRAYAGES

Excellent solvant des liquides de freins, cambouis, poussières incrustées et résidus métalliques.

Vitesse d'évaporation adaptée pour permettre une pénétration du nettoyeur dans la totalité du système de freinage, et une dissolution complète des poussières et saletés. Ne laisse aucun résidu.

Garanti sans cétone.

► DÉPOLLUTION DE MATÉRIELS ÉLECTRIQUES CONSIGNÉS

Produit à haut indice de pureté. Peut être utilisé pour les opérations de dépollution de matériels électriques consignés non sensibles aux solvants organiques (possède une tension de claquage de 50 000 volts, suivant la norme IEC 156). Peut également être utilisé pour le dégraissage des moteurs électriques ; est sans action sur les vernis isolants.

Assemblage
Construction mécanique
Transformation des métaux

Ateliers d'entretien
Mécanisme de précision
Construction et entretien automobiles

Sidérurgie
Traitement de surface
Aéronautique

► MODE D'EMPLOI

Agiter l'aérosol quelques secondes.

Pulvériser sur les surfaces à traiter jusqu'à élimination des pollutions organiques ou inorganiques. Réaliser un essuyage manuel si nécessaire.

Aérosol utilisable dans toutes les positions.

Faire un essai préalable sur matériaux plastiques sensibles aux solvants organiques.

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|------------------------------|-----------------|-----------|-----------------------|
| Aspect | Visuel | Fluide | - |
| Couleur* | Visuelle | Incolore | - |
| Odeur | Olfactif | Légère | - |
| Masse volumique à 25°C | NF EN ISO 12185 | 750 | kg/m ³ |
| Indice de réfraction | ISO 5661 | 1,4110 | - |
| Point de congélation | ISO 3016 | -30 | °C |
| Solubilité dans l'eau | - | Partielle | % |
| Viscosité cinématique à 40°C | NF EN 3104 | 1,8 | mm ² /s |
| Indice d'acide | EN 14104 | <0,1 | mg(KOH)/g |
| Indice d'iode | NF EN 14111 | n.m | gl ₂ /100g |
| Teneur en eau | NF ISO 6296 | 0,0 | % |
| Résidu après évaporation | NF T 30-084 | 0,0 | % |
| Pression de vapeur à 20°C | NF EN 13016-1 | >0,1 | hPa |

SOLVANT MULTIFONCTIONS À HAUTES PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|--------------------------------------|-----------------------|---------|----------|
| Indice KB | ASTM D 1133 | 90 | - |
| Vitesse d'évaporation | - | 9 | min |
| Tension superficielle à 20°C | ISO 6295 | <21,4 | Dynes/cm |
| Tension de claquage | NF EN 60156 / IEC 156 | 50 000 | Volts |
| Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C | ISO 2160 | 1a | Cotation |

CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|--|---------------|---------|---------------|
| Point d'éclair (vase clos) | ISO 2719 | 23 | °C |
| Point d'auto-inflammation | ASTM E 659 | 240 | °C |
| Limite inférieure d'explosivité | NF EN 1839 | 0,4 | % (volumique) |
| Limite supérieure d'explosivité | NF EN 1839 | 5,8 | % (volumique) |
| Teneur en substances explosives, comburantes, inflammables, très ou extrêmement inflammables | Règlement CLP | 100 | % |

CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|---|---------------|---------|-------------------------|
| Indice d'anisidine | NF ISO 6885 | 0 | - |
| Indice de peroxyde | NF ISO 3960 | 0 | meq(O ₂)/kg |
| TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde) | - | 0 | - |
| Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives | Règlement CLP | 0 | % |
| Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification | GC-MS | 0 | % |
| Émissions de composés dangereux, CMR, irritants, corrosifs à 160°C. | GC-MS | nm | % |

CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|--|--------------|-----------|--------|
| Biodégradabilité | OCDE 301 A/C | >80 , >80 | % |
| Pression de vapeur à 20°C | - | >0,1 | hPa |
| Teneur en COV (Composés Organo-Volatils) | - | 100 | % |

SOLVANT MULTIFONCTIONS À HAUTES PERFORMANCES

| | | | |
|---|---------------|----|-----------------------|
| Teneur en soufre | GC MS | 0 | % |
| Teneur en benzène | ASTM D6229 | 0 | % |
| Teneur en halogènes totaux | GC MS | 0 | % |
| Teneur en solvants chlorés | - | 0 | % |
| Teneur en solvants aromatiques | - | 0 | % |
| Teneur en substances dangereuses pour l'environnement | Règlement CLP | 0 | % |
| Teneur en composés ayant un PRP | - | 0 | % |
| Teneur en composés ayant un ODP | - | 0 | % |
| Bilan carbone, analyse cycles de vie. | ISO 14040 | nm | Kg Équivalent carbone |

*nm: non mesuré ou non mesurable

**Produit pour industries agro-alimentaires (IAA)
S'inscrivant dans une démarche ou une méthode HACCP
Analyse des dangers, Points critiques pour leur maîtrise
ISO 22 000 CODEX ALIMENTARIUS**