

Edition du : 09/10/2020 09:08

SOLVANTS DÉGRAISSANTS TOTALEMENT DÉSODORISÉS

Rapport point éclair/vitesse d'évaporation optimisé
Certifié NSF K1 pour industries agro alimentaires (IAA)
Ambiances confinées, ateliers de montage et d'assemblage
Nettoyant dégraissant pour fontaines solvants, pneumatiques

iBiotec NEUTRALÈNE® AL 30

VITESSE D'ÉVAPORATION 15 minutes à 20°C (débit d'air nul)
POINT ÉCLAIR VASE CLOS 30°C



K1 - N° 146623

Agréé contact alimentaire

iBiotec NEUTRALÈNE® AL 50

VITESSE D'ÉVAPORATION 30 minutes à 20°C (débit d'air nul)
POINT ÉCLAIR VASE CLOS 48°C



K1 - N° 155966

Agréé contact alimentaire

iBiotec NEUTRALÈNE® AL 66

VITESSE D'ÉVAPORATION 45 minutes à 20°C (débit d'air nul)
POINT ÉCLAIR VASE CLOS 63°C



K1 - N° 156073

Agréé contact alimentaire

DESCRIPTION

Fluide entièrement désaromatisé, particulièrement adapté pour toute opération de dégraissage et de dépollution classique, en métallurgie et plasturgie.

Excellent solvant des graisses et huiles d'origine minérale ou synthétique. Il élimine également toute pollution organique ou inorganique (poussières, copeaux de métal, limailles...).

Ne contient aucun stabilisant. Ne corrode pas les métaux. Compatible avec tous les métaux, ainsi qu'avec la plupart des matières plastiques et élastomères.

Possède une vitesse d'évaporation adaptée pour un nettoyage efficace et rapide : le NEUTRALÈNE® AL 30 à une tension superficielle extrêmement faible permettant d'agir sur des composants à géométries complexe, trous borgne avant de s'évaporer complètement.

Assure ainsi l'élimination complète des salissures et laisse les surfaces complètement propres, exemptes de résidus.

APPLICATIONS

Utilisable à froid : au chiffon, au trempé, au pinceau, par aspiration.

Il convient pour le dégraissage en mécanique :

- Dégraissage de pièces usinées.
- Dégraissage de bâtis de machines-outils, de châssis.
- Nettoyage de roulements, pignons, filtres.

- Maintenance industrielle
- Nettoyage de moules en injection.
- Nettoyage après stockage.
- Préparation de surface avant assemblage
- Ateliers de montage, ateliers d'assemblage

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Aspect	Visuel	Liquide	Liquide	Liquide	-
Couleur	Visuelle	Incolore	Incolore	Incolore	-
Odeur	Olfactif	Sans	Sans	Sans	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	745	753	766	kg/m ³
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4150	1,4151	1,4250	-
Point de congélation	ISO 3016	-20	-25	-30	°C
Solubilité dans l'eau	-	0	0	0	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	0,86	1,00	1,2	mm ² /s
Indice d'acide	EN 14104	< 0,1	<0,1	<0,1	mg(KOH)/g
Indice d'iode	NF EN 14111	< 0,1	0,1	0,1	gl ₂ /100g
Teneur en eau	NF ISO 6296	0,01	0,01	0,01	%
Résidu après évaporation	NF T 30-084	0	0	0	%
Pression de vapeur à 20°C	NF EN 13016-1	> 0,1	>0,1	>0,1	hPa

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Indice KB	ASTM D 1133	45	46	46	-
Vitesse d'évaporation	-	15	30	45	min
Tension superficielle à 20°C	ISO 6295	24,7	24,4	25,3	Dynes/cm
Tension de claquage	NF EN 60156 / IEC 156	60 000	63 000	63 000	Volts
Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C	ISO 2160	1a	1a	1a	Cotation

CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Point d'éclair (vase clos)	ISO 2719	30	50	63	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	>230	>230	>230	°C
Limite inférieure d'explosivité	NF EN 1839	0,6	0,6	0,9	% (volumique)
Limite supérieure d'explosivité	NF EN 1839	7,0	7,5	7,8	% (volumique)

CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Indice d'anisidine	NF ISO 6885	<1	<1	<1	-
Indice de peroxyde	NF ISO 3960	<1	<1	<1	meq(O ₂)/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	<1	<1	<1	-
Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives	Règlement CLP	0	0	0	%
Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification	GC-MS	0	0	0	%
Émissions de composés dangereux, CMR, irritants, corrosifs à 160°C.	GC-MS	0	0	0	%

CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Biodégradabilité	OCDE 301	nm	nm	nm	-
Pression de vapeur à 20°C	-	>0,1	>0,1	>0,1	hPa
Teneur en COV (Composés Organo-Volatils)	-	100	100	100	%
Teneur en soufre	GC MS	0	0	0	%
Teneur en benzène	ASTM D6229	0	0	0	%
Teneur en halogènes totaux	GC MS				%
Teneur en solvants chlorés	-	0	0	0	%
Teneur en solvants aromatiques	-	0,0	0,00	0,00	%
Teneur en substances dangereuses pour l'environnement	Règlement CLP	0	0	0	%
Teneur en composés ayant un PRP	-	0	0	0	%
Teneur en composés ayant un ODP	-	0	0	0	%
Bilan carbone, analyse cycles de vie.	ISO 14040	nm	nm	nm	Kg Équivalent carbone

CARACTÉRISTIQUES ADDITIONNELLES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS AL 30	VALEURS AL 50	VALEURS AL 66	UNITÉS
Teneur en métaux lourds et métalloïdes	GC.MS	0	0	0	ppm
Point d'aniline	NF M 07.021	64	66	66	°C
Indice de Brome	NF ISO 3839	5	4	4	mg/100g

MODE D'EMPLOI

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi. Lire attentivement les phrases de dangers et de risques figurant sur l'emballage. Se reporter à la fiche de données de sécurité.

PRÉSENTATIONS**Container GRV 1000 L****NEUTRALÈNE AL 30**

code article 515593

fiche de données de sécurité 160851

Fût 200 L**NEUTRALÈNE AL 30**

code article 514266

fiche de données de sécurité 160851

NEUTRALÈNE AL 50

code article 516202

fiche de données de sécurité 160090

NEUTRALÈNE AL 66

code article 516233

fiche de données de sécurité 161541

Bidon 20 L**NEUTRALÈNE AL 30**

code article 514266

fiche de données de sécurité 160851

NEUTRALÈNE AL 50

code article 516203

fiche de données de sécurité 160090

NEUTRALÈNE AL 66

code article 516234

fiche de données de sécurité 161541

**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**

Catégorie NSF :

Solvant K1 : utilisable hors des zones de fabrication des aliments (les vapeurs ne doivent pas rentrer dans la zone de fabrication) pour dégraisser des matériels (roulements de convoyeurs par exemple, autres maintenances d'éléments mécaniques, etc.) utilisés dans les zones de fabrication.

MODES D'UTILISATION*Dégraissage chiffon**Dégraissage avec brosse**Fontaines à solvants*

FABRIQUÉ
EN FRANCE