

Edition du : 23/09/2020 11:04

## SOLVANT DÉGRAISSANT À VITESSE D'ÉVAPORATION RAPIDE

12 minutes à 20°C débit d'air nul

Point éclair non mesurable

Développé comme substitut au TRI 111 Éthane dans ses applications à froid

Dégraissage en maintenance industrielle, en mécanique de précision

Nettoyage en inter opérations avec des temps de process courts

Préparation de surface avant traitement, décor, collage

### iBiotec NEUTRALÈNE® 2012

Attestation d'aptitude aéronautique DGA N°072

3706 Acte N°0153-19/DT/ASA/TA

**GARANTI SANS COMPOSÉ FLUORÉ  
À EFFET DE SERRE AYANT UN PRP sup. 150  
Directive F.Gaz Règlement UE 517/2014  
interdiction à partir du 1er Janvier 2018**



#### DESCRIPTION

**NEUTRALÈNE® 2012** est un produit de dégraissage spécifiquement destiné à l'élimination des huiles et des graisses, des cires. **NEUTRALÈNE® 2012** a été formulé selon une technologie à point éclair non mesurable, et offre ainsi plus de sécurité en milieu industriel.

Sa vitesse d'évaporation a été particulièrement adaptée pour que le produit ait une action nettoyante optimale, tout en s'évaporant le plus rapidement possible.

**NEUTRALÈNE® 2012** ne laisse aucun résidu. C'est un excellent agent de préparation des surfaces.

**NEUTRALÈNE® 2012** est compatible avec les métaux, et la plupart des plastiques et élastomères. Excellent agent de nettoyage des agents de démoulage externes, vaseline, alcool polyvinylique, talcs. Il ne contient aucun stabilisant, ce qui permet d'éviter tout problème ultérieur d'oxydation.

**NEUTRALÈNE® 2012** est utilisable pur, à froid, par tout procédé manuel ou industriel.

#### APPLICATIONS

##### Nettoyage, dégraissage

Excellent solvant des graisses, huiles, cires, produits de protection temporaire.

Dégraissage de pièces métalliques en alliages d'aluminium, aciers, alliages de cuivre, alliages au nickel, magnésium.

Nettoyage de moules d'injection plastique, outils de presse.

Dégraissage des glissières de machines-outils.

Dégraissage des pièces après usinage, transformation.

**Préparation de surfaces**

Élimine les pollutions organiques ou inorganiques avant assemblage ou avant traitement de surface.

**Maintenance industrielle**

Dégraissage de tous composants mécaniques, fluiditique, transmissions de puissance, transmissions d'informations. Automatisations.

Robotique. Lignes de conditionnement et d'assemblage.

**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.

**RECOMMANDATIONS**

Étant donné la diversité de substrats, et plus particulièrement des thermoplastiques ou thermodurs utilisés dans les industries, nous recommandons aux opérateurs d'effectuer tout test de compatibilité avec les matériaux sensibles à laver ou à dégraisser.

Ces compatibilités dépendent souvent des modes opératoires et donc du temps de contact que peut avoir un solvant avec les matériaux plastiques.

**CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES**

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Aspect	Visuel	Fluide	-
Couleur	Visuelle	Incolore	-
Odeur	Olfactif	Faible	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	754	kg/m <sup>3</sup>
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4120	-
Point de congélation	ISO 3016	-60	°C
Solubilité dans l'eau	-	0	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	0,76	mm <sup>2</sup> /s
Indice d'acide	EN 14104	< 0,1	mg(KOH)/g
Indice d'iode	NF EN 14111	nm	gl <sub>2</sub> /100g
Teneur en eau	NF ISO 6296	< 0,004	%
Résidu après évaporation	NF T 30-084	0	%
Pression de vapeur à 20°C	NF EN 13016-1	> 0,01	hPa

**CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES**

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice KB	ASTM D 1133	64	-
Vitesse d'évaporation	-	12	min
Tension superficielle à 20°C	ISO 6295	24,8	Dynes/cm

Tension de claquage	NF EN 60156 / IEC 156	nm	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	non mesurable	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	> 250	°C
Limite inférieure d'explosivité	NF EN 1839	0,6	% (volumique)
Limite supérieure d'explosivité	NF EN 1839	7,0	% (volumique)
Teneur en substances explosives, comburantes, inflammables, très ou extrêmement inflammables	Règlement CLP	-	%

**CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES**

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice d'anisidine	NF ISO 6885	< 1	-
Indice de peroxyde	NF ISO 3960	< 1	meq(O <sub>2</sub> )/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	2,8	-
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	0	%

**CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES**

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Biodégradabilité	OCDE 301	nm	-
Pression de vapeur à 20°C	-	> 0,01	hPa
Teneur en COV (Composés Organo-Volatils)	-	100	%
Teneur en soufre	GC MS	0	%
Teneur en benzène	ASTM D6229	0	%
Teneur en halogènes totaux	GC MS	< 1	%

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	-	< 1	%
Teneur en composés ayant un ODP	-	0	%
Bilan carbone, analyse cycles de vie.	ISO 14040	nm	Kg Équivalent carbone

## PRÉSENTATIONS

### Container GRV 1000 L



code article 515221  
fiche de données de sécurité 160812

### Fût 200 L



code article 514256  
fiche de données de sécurité 160812

### Tonnelet 25 L



code article 514254  
fiche de données de sécurité 160812

## MODES D'UTILISATION



*Dégraissage chiffon*



*Dégraissage avec brosse*



*Bacs pour immersion à froid ou à chaud*

FABRIQUÉ  
EN FRANCE