

### Aprovações

CFM INTERNATIONAL	CP-2562
ENGINE ALLIANCE GP7000	EAC-0095-4
GE	CO4-182
HONEYWELL	C04-0052 (TPE, TFE & APU engines), C04-184 (AS900 engines)
IAE/V2500	CoMat 01-417
OTAN/NATO	(US DoD) NSN# 6850-20-005-3884
PRATT & WHITNEY	SPMC-129
RENAULT TRUCKS - VOLVO GROUP	
ROLLS-ROYCE	oMat 173N
SAFRAN HELICOPTER ENGINES (formerly TURBOMECA)	CCT LB 540 / RTC 70-20-03-280-811

**Líquido alcalino para serviços pesados que remove depósitos de carbono, óxidos metálicos complexos e incrustações de calor de seções quentes de motores a jato durante operações de manutenção de aeronaves. Desempenho consistente, mesmo com o envelhecimento do banho.**

HDL-202 condiciona também as incrustações tenazes para facilitar a sua remoção completa durante os processos subsequentes, tal como o condicionamento da calamina em um banho ácido e sua oxidação em um banho alcalino de permanganato.

É recomendada a utilização de reservatórios em aço inoxidável 304 ou 316. HDL-202 é uma mistura líquida viscosa de álcalis e quelantes fortes.

- Ajuda a remover a ferrugem e a decapar a pintura numa só operação. Muito eficaz para retirar os óxidos metálicos e a calamina.
- Aprovado para uso em ligas de grande força e ligas de alta resistência térmica.
- Não contribui para o fenômeno de fragilização dos metais por absorção de hidrogênio.
- Pode servir para a limpeza rápida do titânio.

**HDL 202** é um produto da gama MagChem.

### UTILIZAÇÃO

A - Aço e ligas de alta resistência térmica

Utilizar a uma concentração de 30 a 40%, dependendo da tenacidade da calamina e da impureza.

Aquecer a solução entre 82 e 93 °C (180-200 °F). As peças a limpar devem ser imersas durante 20-60 minutos, de preferência com agitação. Esta operação é seguida de uma lavagem com água sob pressão ou em transbordamento. As peças de motores a jato podem necessitar de um tratamento subsequente dependente do nível de impurezas e das exigências da especificação apropriada.

## B - Titânio

Utilizar uma concentração de 12 a 18%. Aquecer a solução entre 71 e 88 °C (160-190 °F). As peças a limpar devem ser imersas durante 10-30 minutos, de preferência com agitação. Esta operação é seguida de uma lavagem com água sob pressão ou em transbordamento.

As concentrações podem ser mantidas de acordo com os processos ordinários de titulação fornecidos por nós. O poder quelante é determinado pelo método de cloreto férrico.

## ADVERTÊNCIA

1. Não apropriado para metais não ferrosos, tais como o alumínio, o zinco, etc.
2. Recomenda-se a utilização em reservatórios de aço inoxidável de tipo 316.

## **PROPRIEDADES**

---

Aparência ..... líquido amarelado  
Gravidade específica ..... 1,5  
pH ..... 14 solução (100 %)

## **ARMAZENAMENTO E MEDIDAS DE SEGURANÇA**

---

Armazenagem: guardar o recipiente bem fechado e longe de água ou ácidos. Para evitar a cristalização do produto, armazenar a uma temperatura > a 10 °C (50 °F).

Para mais informações relativas à periculosidade, consultar a ficha de dados de segurança do produto de acordo com a legislação local. Reservado à utilização industrial.

**Este boletim técnico substitui e cancela os anteriores**

Os detalhes acima foram compilados com o melhor de nosso conhecimento, porém, os valores são indicativos apenas, e nós não garantimos ou assumimos qualquer responsabilidade com relação ao uso das informações, particularmente se terceiros forem afetados com nosso produto. A informação acima foi compilada por meio de testes realizados pela SOCOMORE. Todos os dados estão sujeitos a alterações no momento em que a SOCOMORE considerar apropriado. Os dados fornecidos não se destinam a substituir qualquer teste que se deva realizar para determinar a adequação do produto para seus propósitos específicos. As imagens não são contratuais. Verifique a legislação local aplicável ao uso deste produto. Caso necessite de alguma informação adicional, por favor, entre em contato.