

Homologations et conformités

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

Liquide alcalin à haut rendement qui élimine les dépôts de carbone, les oxydes métalliques complexes et le tartre des sections chaudes des moteurs à réaction pendant les opérations de maintenance des avions. Performances constantes, même lorsque le bain vieillit.

HDL-202 conditionne aussi les incrustations tenaces pour faciliter leur enlèvement complet lors de procédés subséquents, tel le conditionnement de la calamine dans un bain acide et son oxydation dans un bain alcalin de permanganate.

L'utilisation de réservoirs en acier inoxydable 304 ou 316 est recommandée.

HDL-202 est un mélange liquide visqueux d'alcalis et de chélatants forts.

- Aide à enlever la rouille et à décaper la peinture en une seule opération.
- Très efficace pour enlever les oxydes métalliques et la calamine.
- Approuvé pour usage sur les alliages de grande force et les alliages à haute résistance thermique.
- Ne contribue pas au phénomène de fragilisation des métaux par absorption d'hydrogène.
- Peut servir au nettoyage rapide du titane.

HDL 202 est un produit de la gamme MagChem.

MISE EN OEUVRE

A- Acier et alliages à haute résistance thermique

Utiliser à une concentration de 30 à 40%, dépendant de la ténacité de la calamine et de la saleté. Chauffer la solution à 82-93°C (180-200°F). Les pièces à nettoyer sont immergées de 20-60 minutes, de préférence avec agitation. Cette opération est suivie d'un bon rinçage à l'eau sous pression ou en débordement. Les pièces des moteurs à jet peuvent nécessiter un traitement subséquent dépendant des conditions de la saleté et des exigences de la spécification appropriée.

B- Titane

Utiliser à une concentration de 12 à 18%. Chauffer la solution à 71-88°C (160-190°F). Les pièces à nettoyer sont immergées de 10-30 minutes, de préférence avec agitation. Cette opération est suivie d'un bon rinçage à l'eau sous pression ou en débordement.

Les concentrations peuvent être maintenues avec les procédés ordinaires de titration fournis par nos soins.

AVIS

1. N'est pas approprié pour les métaux non-ferreux, tels l'aluminium, le zinc, etc.
2. On recommande de l'utiliser dans des réservoirs en acier inoxydable de type 316.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Aspect liquide jaunâtre
Gravité spécifique 1,5
pH 14 solution (100%)

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

Entreposage : garder le contenant bien fermé et loin de l'eau ou des acides. Pour éviter la cristallisation du produit, stocker à une température > à 10°C (50°F).

Pour plus d'informations concernant la dangerosité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité du produit selon la législation locale.

Réservé à un usage industriel

Cette fiche annule et remplace la précédente.

Les informations de cette notice sont données de bonne foi mais n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent par conséquent aucun engagement, ni aucune garantie de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits. Les données qui y sont exposées rendent compte d'essais effectués par SOCOMORE. Toutes ces données sont susceptibles d'être modifiées si SOCOMORE le juge opportun. Ces données ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour l'adéquation du produit à chaque cas déterminé. Les images ne sont pas contractuelles. Nous vous invitons à vérifier dans tous les cas la législation locale applicable à l'utilisation de notre produit. Nos services sont à votre disposition pour information.