

Zulassungen und Normen

CFM INTERNATIONAL	CP-2562
ENGINE ALLIANCE GP7000	EAC-0095-4
GE	CO4-182
HONEYWELL	04-0052 (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

Effektiver alkalischer Reiniger, der Kohlenstoffablagerungen, komplexe Metalloxide und andere Ablagerungen aus der Heißzone von Triebwerken während der Flugzeugwartung entfernt. Konstante Leistung, auch mit zunehmendem Alter des Bades.

HDL-202 ist eignet sich insbesondere auch zur Vorbehandlung besonders starker Verunreinigungen, die später mit anderen Verfahren (Behandlung von Ölkohleablagerungen im Säurebad und Oxidation von Ölkohleablagerungen im alkalischen Permanganat-Bad) komplett entfernt werden.

Die Verwendung von Behältern aus nichtrostendem Stahl 304 oder 316 wird empfohlen.

HDL-202 ist ein visköses Flüssiggemisch bestehend aus starken alkalischen Flüssigkeiten und Chelaten.

- Unterstützt zugleich die Rost- wie die Lackentfernung.
- Sehr wirkungsvolles Mittel zur Entfernung von komplexen Metalloxid- und Ölkohleablagerungen.
- Zugelassen zur Anwendung auf Hochtemperaturlegierungen und Hochleistungslegierungen.
- Trägt nicht zur Wasserstoffversprödung von Metallen bei.
- Eignet sich zur Schnellreinigung von Titan.

HDL 202 ist ein Produkt aus dem Bereich Magchem.

GEBRAUCHSANWEISUNG

A- Stahl und Hochtemperaturlegierungen

Je nach Verschmutzungsgrad bzw. Stärke der Ölkohleablagerung in einer Konzentration von 30 bis 40% verwenden.

Lösung auf 82–93°C (180–200°F) erhitzen. Die zu reinigenden Teile 20 bis 60 min. lang ins Tauchbad legen, möglichst unter Umrühren. Anschließend gründlich mit Wasser abspülen (entweder im Tauchbad oder unterm Wasserstrahl). Je nach Verschmutzungsgrad und den sich aus der jeweiligen Spezifikation ergebenden Anforderungen müssen die Triebwerksteile möglicherweise weiter behandelt werden.

B- Titan

In einer Konzentration von 12 bis 18% verwenden. Lösung auf 71-88°C (160-190°F) erhitzen. Die zu reinigenden Teile 10 bis 30 min. ins Tauchbad legen, möglichst unter Umrühren. Anschließend gründlich mit Wasser abspülen (entweder im Tauchbad oder unterm Wasserstrahl).

Die Konzentrationen können mit klassischen Titrationsverfahren aufrechterhalten werden.

HINWEIS

1. Nicht geeignet für Nichteisenmetalle wie z.B. Aluminium, Zink etc.
2. Die Verwendung von Behältern aus rostfreiem Stahl des Typs 316 wird empfohlen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Aussehen gelbliche Flüssigkeit
Raumgewicht 1,5
pH-Wert 14 (100%) Lösung

VORSICHTSMASSNAHMEN BEI GEBRAUCH UND LAGERUNG

Lagerung: Behälter gut geschlossen und von Wasser und Säuren entfernt aufbewahren. Um Kristallbildung zu vermeiden, bei einer Temperatur > 10°C (50°F) lagern.

Für mehr Informationen über die Gefahren des Produktes ziehen Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt gemäß der örtlichen Vorschriften zu Rate.

Nur für den industriellen Gebrauch.

Die vorangehende Notiz wird durch die hier vorliegende ersetzt und aufgehoben.

Die in dieser Informationsschrift enthaltenen Angaben sind nach bestem Wissen und Gewissen gegeben und haben lediglich einen anzeigenden Wert und stellen demnach keinerlei Verpflichtung oder Garantie unsererseits dar, besonders für den Fall von Rechtsansprüchen Dritter, die sich durch den Gebrauch unserer Produkte ergeben. Die aufgezeichneten Daten stützen sich auf von SOCOMORE durchgeführte Versuche. An den

Angaben können Änderungen vorgenommen werden, falls dies von SOCOMORE für nötig gehalten wird. Diese Angaben ersetzen in keinem Fall Vorversuche, die man für jeden bestimmten Anwendungsfall unternehmen sollte, um die Verträglichkeit des Produktes zu prüfen. Die Fotos sind nicht vertraglich bindend. Wir bitten Sie in allen Fällen die örtliche Gesetzgebung zu prüfen, die für die Anwendung unserer Produkte zuständig ist. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jederzeit zur Verfügung.