

Omologazioni

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

Liquido alcalino "heavy duty" che rimuove depositi di carbonio, ossidi metallici complessi e incrostazioni dovute al calore da sezioni calde di motori jet durante le operazioni di manutenzione di aerei. Prestazioni costanti, anche con il trascorrere del tempo del bagno.

HDL-202 condiziona anche le incrostazioni tenaci per facilitare la loro completa rimozione durante i susseguenti processi, come il condizionamento della calamina in un bagno acido e la sua ossidazione in un bagno alcalino di permanganato.

Si raccomanda l'uso di serbatoi in acciaio inossidabile 304 o 316.

HDL-202 è una miscela liquida viscosa di alcali e di agenti chelanti forti.

- Facilita la rimozione della ruggine e il decapaggio della vernice in un'unica operazione.
- Molto efficace per rimuovere gli ossidi metallici e la calamina.
- Approvato per uso sulle leghe di grande forza e le leghe ad alta resistenza termica.
- Non contribuisce al fenomeno di fragilizzazione dei metalli per assorbimento d'idrogeno.
- Può servire alla pulizia rapida del titanio.

HDL 202 è un prodotto della gamma MAGCHEM.

IMPLEMENTAZIONE

A- Acciaio e leghe ad alta resistenza termica

Utilizzare a una concentrazione tra il 30 e il 40%. secondo la tenacità della calamina e della sporcizia. Riscaldare la soluzione a 82-93°C (180-200°F). I pezzi da pulire sono immersi per 20-60 minuti, di preferenza con agitazione. Questa operazione è seguita da un risciacquo con acqua sotto pressione o in trascinamento. I pezzi dei motori a getto possono necessitare un trattamento, a seconda del sudiciume e delle esigenze della specifica appropriata.

B- Titanio

Utilizzare a una concentrazione tra il 12 e il 18%. Riscaldare la soluzione a 71-88°C (160-190°F). I pezzi da pulire sono immersi per 10-30 minuti, di preferenza con agitazione. Questa operazione è seguita da un risciacquo con acqua sotto pressione o in trascinamento. Le concentrazioni possono essere mantenute con i processi ordinari di titolazione.

AVVISO

1. Non è adatto ai metalli non ferrosi come l'alluminio, lo zinco, ecc...
2. Si consiglia di utilizzarlo in serbatoi d'acciaio inossidabile di tipo 316.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Aspetto Liquido chiaro
Gravità specifica 1,5
pH 14 soluzione (100%)

PRECAUZIONI D'IMPIEGO E DI STOCCAGGIO

Conservare il contenitore chiuso e lontano da acqua o da acidi. Per evitare la cristallizzazione del prodotto conservare a una temperatura > a 10°C (50°F).

Per maggiore informazione sugli pericoli, consultare la scheda di sicurezza in accordo con le norme locali.

Solo per uso industriale.

Questa scheda annulla e sostituisce la precedente.

Le informazioni contenute nel presente documento sono fornite in buona fede ma hanno valore indicativo e non implicano di conseguenza nessun impegno da parte nostra, né nessuna garanzia, in particolare in caso di violazione dei diritti di terzi a causa dell'utilizzazione dei nostri prodotti. I dati che vi sono esposti rendono conto di prove effettuate da SOCOMORE che si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche al prodotto. I dati non devono in nessun caso sostituirsi alle prove preliminari che è indispensabile effettuare per adeguare il prodotto ad ogni caso determinato. Le foto non sono contrattuali. Vi invitiamo a verificare in tutti i casi la legislazione locale applicabile a all'utilizzazione del nostro prodotto. I nostri servizi sono a vostra disposizione per ulteriori informazioni.