

### 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.