

### Homologaciones y conformidades

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 de alto poder que elimina depósitos de carbón, óxidos metálicos complejos e incrustaciones de calor de las secciones calientes de los motores a reacción durante las operaciones de mantenimiento de la aeronave. Rendimiento constante, incluso a medida que el baño envejece.**

HDL-202 acondiciona igualmente las incrustaciones tenaces, permitiendo retirarlas completamente de forma fácil durante los procesos subsecuentes, tales como el acondicionamiento de la calamina en un baño de ácido y su oxidación en un baño alcalino de permanganato.

Se recomienda utilizar depósitos de acero inoxidable 304 ó 316.

HDL-202 es una mezcla líquida viscosa de álcalis y de agentes quelantes fuertes.

- Ayuda a retirar el óxido y a decapar la pintura en una sola operación.
- Muy eficaz para retirar los óxidos metálicos y la calamina.
- Aprobado para un uso en aleaciones de gran fuerza y en aleaciones de gran resistencia térmica.
- No contribuye al fenómeno de fragilización de los metales por absorción de hidrógeno.
- Puede servir para la limpieza rápida del titanio.

**HDL 202** es un producto de la gama MAGCHEM.

## UTILIZACIÓN

---

### A- Acero y aleaciones de alta resistencia térmica

Utilizar una concentración de 30 a 40 %, dependiendo de la tenacidad de la calamina y de la suciedad. Calentar la solución a 82-93° C (180-200° F). Sumergir las piezas de 20 a 60 minutos, preferentemente con agitación. Esta operación será seguida de un buen enjuague con agua a presión o en desbordamiento. Las piezas de los motores a reacción pueden necesitar un tratamiento subsecuente, dependiendo de las condiciones de la suciedad y de las exigencias de la especificación apropiada.

### B- Titanio

Utilizar una concentración del 12 al 18 %. Calentar la solución a 71-88° C (160-190° F). Sumergir las piezas a limpiar de 10 a 30 minutos, preferentemente con agitación. Esta operación será seguida de un buen enjuague con agua a presión o en desbordamiento.

Las concentraciones pueden mantenerse por medio de los procedimientos ordinarios de titulación suministrados por nosotros.

### AVISO

1. No es apropiado para los metales no ferrosos, tales como el aluminio, el zinc, etc.
2. Se recomienda utilizarlo en depósitos de acero inoxidable tipo 316.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

---

Aspecto ..... líquido amarillento  
Densidad ..... 1,5  
pH ..... 14 solución (100 %)

## PRECAUCIONES DE EMPLEO Y ALMACENAMIENTO

---

Almacenamiento: mantener el envase bien cerrado y lejos del agua o de los ácidos. Para evitar la cristalización del producto, almacenar a una temperatura > a 10° C (50° F).

Para más información respecto a los peligros y precauciones del producto, consulte la Ficha de Seguridad de acuerdo con la regulación local.

Sólo para uso industrial.

**Esta ficha anula y reemplaza la precedente.**

Se proporcionan las informaciones de esta ficha de buena fe, pero sólo tienen un valor indicativo y por lo tanto no implican ningún compromiso o garantía de nuestra parte, en particular en el caso de perjuicio a los derechos de terceros, a causa del uso de nuestros productos. Los datos comunicados resultan de ensayos realizados por SOCOMORE, que se reserva el derecho de añadir modificaciones técnicas al producto. De ningún modo los datos deben sustituir a los ensayos preliminares que es indispensable realizar para verificar la adecuación del producto a cada caso determinado. Las fotos no son contractuales. Les rogamos comprueben la legislación local aplicable a la utilización de nuestro producto en todos los casos. Nuestros servicios están a su disposición para cualquier información.