

## Homologations et conformités

AIR CANADA	99904A1226
BF Goodrich	ML 21584
CFM INTERNATIONAL	CP-2636
ENGINE ALLIANCE GP7000	EAC-0057-11
GE	CO4-186
HONEYWELL	CO4-186 (AS900 engines)
IAE/V2500	CoMat 01-486
MTU	MTC 887, MTH 984
OTAN/NATO	NSN 6850C32709
PRATT & WHITNEY	SPMC 178
ROLLS-ROYCE	oMat 1/24T
SAFRAN	Pr-1500
SAFRAN AIRCRAFT ENGINES (formerly SNECMA)	DMP 12-300 & 13-300 . DMR 70-700
SAFRAN HELICOPTER ENGINES (formerly TURBOMECA)	CCT LB 531 / CCT LB 540 / RTC 70-21-02-110-801

**Dégraissant aqueux non inflammable utilisé pour dissoudre et enlever la cire, ainsi que pour le nettoyage des roues et freins. Approuvé par les principaux constructeurs OEMs de moteurs d'avions.**

Soluwax est un mélange d'agents tensio-actifs et de pénétrants utilisés comme nettoyant par immersion. Son utilisation constitue une des étapes du procédé aqueux de dissolution et d'enlèvement de la cire, ou dans le procédé de dégraissage aqueux qui remplace l'usage des solvants chlorés. On reconnaît aussi son utilité dans l'entretien des pièces reliées aux roues et équipements de freinage des aéronefs.

- Sans danger pour tous les métaux.
- Bon comportement en eau dure.
- Ininflammable.
- Ne contient ni terpènes, ni crésols, ni dérivés de chrome.
- Ne contient ni phosphates ni nitrites.

**SOLUWAX** est un produit de la gamme MagChem.

## **MISE EN OEUVRE**

---

### PROCÉDÉ POUR ENLEVER LA CIRE

- 1) Immerger les pièces dans la cire chaude afin de dissoudre les accumulations épaisses de cire et de laisser un film résiduel de cire mince et uniforme.
- 2) Immerger les pièces dans le **D-Solv** pur, chauffé à 88-93°C (190-200°F) ou à approximativement 15°C (27°F) au-dessus du point de fusion de la cire.
- 3) Rincer par immersion dans de l'eau chaude à 49-54°C (120-130°F).
- 4) Immerger les pièces dans une solution aqueuse de 10% **Soluwax** à 50-80°C (160- 170°F).
- 5) Rincer dans de l'eau à 54-60°C (130- 140°F).
- 6) Immerger les pièces dans une solution de 3-4% de **Corrotek** à 71-77°C (160-170°F), pour 2-5 minutes, afin qu'elles en absorbent la chaleur. Une fois retirées, les pièces sécheront instantanément. Les surfaces ferreuses seront protégées durant les procédés d'usinage subséquents.

### DÉGRAISSAGE AQUEUX

Suivre les étapes 4 à 6.

## **CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

---

Aspect ..... liquide jaune clair  
Gravité spécifique ..... 1  
pH ..... (à 5%) 11 / (à 100%) 12  
Point éclair ..... aucun

## **PRÉCAUTIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE**

---

Protéger contre le gel. Entreposer à l'intérieur. En cas de gel du produit, l'entreposage dans un endroit tempéré redonnera au produit son apparence originale sans en diminuer l'efficacité.

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

2/3

SOLUWAX\_FR\_2023-08-29\_FS - PT

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.