

iBiotec®

oléotechnique®

**FABRIQUANT DE PRODUITS ET AÉROSOLS TECHNIQUES POUR L'INDUSTRIE
PROCESS - MRO - ENTRETIEN
SOLVANTS ALTERNATIFS - SUBSTITUTION CMR**

Fiche Technique – Édition du : 20/01/2025

iBiotec®

NEUTRALÈNE® 2005

SOLVANT DÉGRAISSANT À VITESSE D'ÉVAPORATION ULTRA RAPIDE

6 minutes à 20°C débit d'air nul

Point éclair non mesurable

Développé comme substitut au CFC 113 et HCFC 141 B

Pour opérations de dégraissage, de décontamination et de lavage
de matériaux sensibles aux solvants organiques.

Dégraissant de précision en électronique embarquée en aéronautique
spatial, optique, composants électroniques, emballages pour cosmétiques

**GARANTI SANS COMPOSÉ FLUORÉ
À EFFET DE SERRE AYANT UN PRP sup. 150
Directive F.Gaz Règlement UE 517/2014
interdiction depuis le 1er Janvier 2018**



DESCRIPTION

Produit de dégraissage spécifiquement destiné à l'élimination des huiles et des graisses.

Formulé selon une technologie à point éclair non mesurable, et offre ainsi plus de sécurité en milieu industrielle. Sa vitesse d'évaporation a été particulièrement adaptée pour que le produit ait une action nettoyante optimale, tout en s'évaporant le plus rapidement possible.

Ne laisse aucun résidu. C'est un excellent agent de préparation des surfaces, avant traitement (collage, peinture).

Compatible avec les métaux, la plupart des plastiques et élastomères. Il ne contient aucun stabilisant, ce qui permet d'éviter tout problème ultérieur d'oxydation.

APPLICATIONS

Dégraissage, Nettoyage, Lavage

Dégraissage de composants mécaniques de précision.

Instruments de mesure et de laboratoires, avant étalonnage.
Pièces en sortie de production polies miroirs.
Préparation des composants et de matériels, avant emballage.

Préparation de surfaces

Élimine les pollutions organiques ou inorganiques avant assemblage ou avant traitement de surface, avant fixation chimique, avant peinture.
Lavage d'emballages pour cosmétique avant décor.
Nettoyage de pistes électroniques et de composants montés en surface.
CMS.
Lavage d'optiques.

Maintenance industrielle

Dégraissage et nettoyage de lignes de production, de lignes d'emballage et de conditionnement, avec des temps d'intervention très courts.
Nettoyage en ambiance ultra propres, salles blanches.
Utilisation sur pièces à géométries complexes, présentant des zones de rétention et de zones de contacts. Matériels, composants assemblés.

MODE D'EMPLOI

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi. Lire attentivement les phrases de dangers et de risques figurant sur l'emballage. Se reporter à la fiche de données de sécurité.

RECOMMANDATIONS

Étant donné la diversité de substrats, et plus particulièrement des thermoplastiques ou thermodurs utilisés dans les industries, nous recommandons aux opérateurs d'effectuer tout test de compatibilité avec les matériaux sensibles à laver ou à dégraisser.
Ces compatibilités dépendent souvent des modes opératoires et donc du temps de contact que peut avoir un solvant avec les matériaux plastiques.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|------------------------------|-----------------|----------|-----------------------|
| Aspect | Visuel | Fluide | - |
| Couleur | Visuelle | Incolore | - |
| Odeur | Olfactif | Inodore | - |
| Masse volumique à 25°C | NF EN ISO 12185 | 765 | kg/m ³ |
| Indice de réfraction | ISO 5661 | 1,4120 | - |
| Point de congélation | ISO 3016 | -60 | °C |
| Solubilité dans l'eau | - | 0 | % |
| Viscosité cinématique à 40°C | NF EN 3104 | 0,70 | mm ² /s |
| Indice d'acide | EN 14104 | nm | mg(KOH)/g |
| Indice d'iode | NF EN 14111 | nm | gI ₂ /100g |
| Teneur en eau | NF ISO 6296 | 0,002 | % |
| Résidu après évaporation | NF T 30-084 | 0 | % |
| Pression de vapeur à 20°C | NF EN 13016-1 | > 0,01 | hPa |

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|--------------------------------------|-----------------------|---------|----------|
| Indice KB | ASTM D 1133 | 34 | - |
| Vitesse d'évaporation | - | 6 | min |
| Tension superficielle à 20°C | ISO 6295 | 23,8 | Dynes/cm |
| Tension de claquage | NF EN 60156 / IEC 156 | nm | Volts |
| Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C | ISO 2160 | 1a | Cotation |

CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|--|---------------|---------------|---------------|
| Point d'éclair (vase clos) | ISO 2719 | non mesurable | °C |
| Point d'auto-inflammation | ASTM E 659 | > 250 | °C |
| Limite inférieure d'explosivité | NF EN 1839 | 0,6 | % (volumique) |
| Limite supérieure d'explosivité | NF EN 1839 | 7,0 | % (volumique) |
| Teneur en substances explosives, comburantes, inflammables, très ou extrêmement inflammables | Règlement CLP | - | % |

CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|---|---------------|---------|-------------------------|
| Indice d'anisidine | NF ISO 6885 | nm | - |
| Indice de peroxyde | NF ISO 3960 | nm | meq(O ₂)/kg |
| TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde) | - | nm | - |
| Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives | Règlement CLP | 0 | % |
| Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification | GC-MS | 0 | % |
| Émissions de composés dangereux, CMR, irritants, corrosifs à 160°C. | GC-MS | 0 | % |

CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

| CARACTÉRISTIQUES | NORMES | VALEURS | UNITÉS |
|---|---------------|---------|-----------------------|
| Biodégradabilité | OCDE 301 | nm | - |
| Pression de vapeur à 20°C | - | > 0.01 | hPa |
| Teneur en COV (Composés Organo-Volatils) | - | 100 | % |
| Teneur en soufre | GC MS | 0 | % |
| Teneur en benzène | ASTM D6229 | 0 | % |
| Teneur en halogènes totaux | GC MS | < 1 | % |
| Teneur en solvants chlorés | - | 0 | |
| Teneur en solvants aromatiques | - | 0 | |
| Teneur en substances dangereuses pour l'environnement | Règlement CLP | 0 | % |
| Teneur en composés ayant un PRP | - | < 1 | % |
| Teneur en composés ayant un ODP | - | 0 | % |
| Bilan carbone, analyse cycles de vie. | ISO 14040 | nm | Kg Équivalent carbone |

PRÉSENTATIONS

Fût 200 L



code article 514253
fiche de données de sécurité 160814

Tonnelet 25 L



code article 514252
fiche de données de sécurité 160814

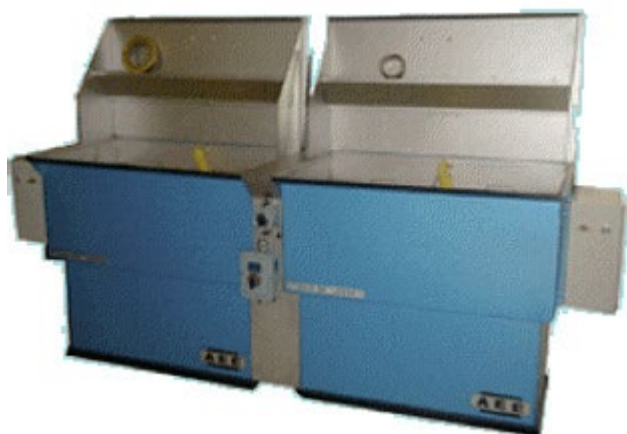
MODES D'UTILISATION



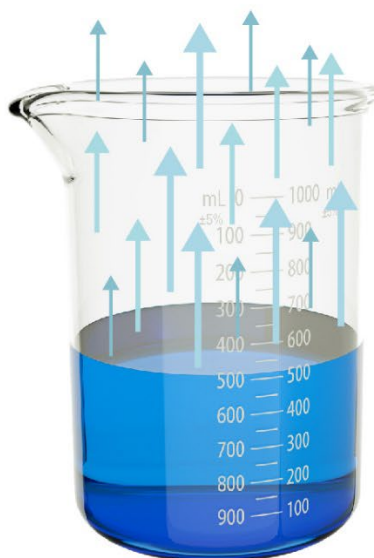
Dégraissage chiffon



Dégraissage avec brosse



Bacs pour immersion à froid ou à chaud



PRESSION DE VAPEUR D'UN SOLVANT À 20°C

CONNAISSEZ-VOUS LA PRESSION DE VAPEUR DES SOLVANTS QUE VOUS UTILISEZ ?

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,
PLUS LES TRAVAILLEURS SONT EXPOSÉS À CES VAPEURS.

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,
PLUS LA VALEUR LIMITE D'EXPOSITION (VLE), EST RAPIDEMENT ATTEINTE.

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,
PLUS LA LIMITE INFÉRIEURE D'EXPLOSIVITÉ EST ATTEINTE.

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,
PLUS LES PERTES INUTILES PAR ÉVAPORATION SONT IMPORTANTES.
(quantité achetée - quantités sur bordereaux de déchets = perte économique inutile)

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,
PLUS L'ÉMISSION DE COMPOSÉS ORGANO VOLATILS (COV) DANS L'ATMOSPHÈRE, EST IMPORTANTE.

Vous recherchez un substitut ? Consultez www.solvants.fr

iBiotec® Tec Industries® Service
Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RESERVE AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS
Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engage à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.