

# iBiotec®

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

*Fiche Technique – Édition du :19/02/2025*

## 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 <sup>3</sup>
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 <sup>2</sup> /s
Indice d'acide	EN 14104	nm	mg(KOH)/g
Indice d'iode	NF EN 14111	nm	gl <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> )/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

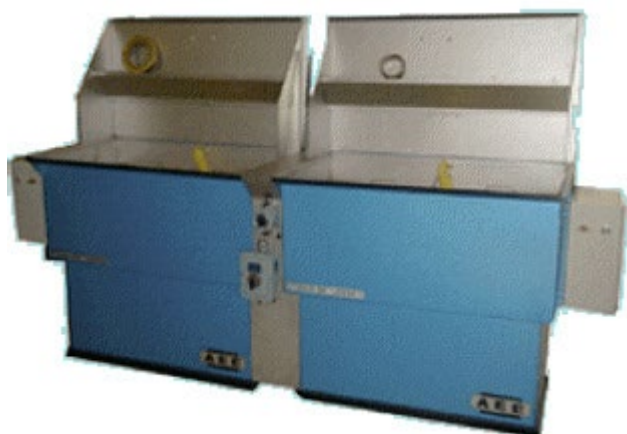
## MODES D'UTILISATION



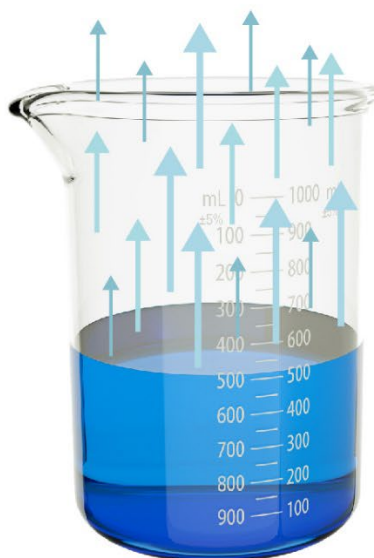
*Dégraissage chiffon*



*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](http://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](http://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.