

**POLYURÉTHANES COMPACTS
SOLVANT DE SUBSTITUTION
AU CHLORURE DE MÉTHYLÈNE
RISQUE 0**

100 % SAFE

**pour rinçage des têtes de coulée
et chambres de mélange
en injection basse pression**

CONSOMMATION DIVISÉE PAR 10

iBiotec®
FAST CLEAN
PU 110



Ne contient pas de COV
0 % COV

LEAN MANAGEMENT



- Taux de saturation élevé, reste efficace même fortement chargé en élastomère, réutilisable plusieurs fois.

- Recommandé pour toutes résines PU compact, y compris TDI, MTI, PPDI et nouvelles générations à prise rapide NDI, sur résines injectées par procédé RIM quelles que soient les pressions de répartition du mélange, les temps de process, les temps de GEL TECAM.
- Utilisable sur PU mousse à peau

Fluide agrochimique à base végétale
 Sans pictogramme de danger (CLP GHS)
 Sans dégagement de vapeur à chaud
 Ininflammable
 Réduit à 0 % les émissions de vapeurs organiques.
 (plan de gestion des solvants Directives EU. IED - IPPC)
 Biodégradable OCDE
 Stockage sans rétention (code du travail – ICPE)
 Classé DIB déchet industriel banal
 Coût d'exploitation exceptionnel
 Faiblement volatil, permet de réduire les consommations de solvants par rapport au dichlorométhane jusqu'à 10 fois.

MODE D'UTILISATION SUR MACHINE DE DÉPÔSE DE POLYURÉTHANE COMPACT

Cycle de lavage après coulée de polyuréthane :

- Soufflage d'air pendant 10 secondes
 - Injection du **FAST CLEAN PU 110** pendant 3/5 secondes
 - Soufflage d'air pendant 30 secondes
- (Ces temps sont donnés à titre indicatif et peuvent varier selon la nature des polyuréthanes).

La coulée perdue dite "coulée poubelle" est réalisée pour plusieurs raisons ; éliminer les résidus dans la chambre, éviter les bulles d'air, pouvoir mélanger à nouveau les polyols et les isocyanates, éventuellement les colorants, d'une façon homogène.

Pendant le cycle de lavage, la chambre de mélange peut être positionnée au-dessus d'un tonnelet équipé d'un entonnoir afin de récupérer les effluents de **FAST CLEAN PU 110** et ceux-ci peuvent être filtrés (filtre métallique de 6/10ème de millimètre) ; Le mélange peut être également décanté pendant 24 heures.

Le **FAST CLEAN PU 110** peut être ainsi réutilisé jusqu'à 4 fois de suite (selon les polyuréthanes).

Le **FAST CLEAN PU 110** peut aussi décaper par trempage, les résidus de polyuréthane compact ou mousse polymérisés même avec un Pot Life court.

Réalisation de Joint en double vitrage :

Les spatules sont nettoyées par simple trempage et les pistolets par circulating.

Précautions d'emploi :

Stocker en ambiance tempérée avant utilisation (craint le gel).

le **FAST CLEAN PU 110** est compatible avec les joints PTFE (tests à 20°C, 80°C et 100°C) et les joints silicone.

Éviter l'emploi sur des joints Néoprène, Buna, Nitrile, Butyl ou Viton.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Aspect	Visuel	Limpide	-
Couleur	Visuel	Jaune	-
Odeur	Olfactif	Sans	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	975	kg/m ³
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4480	-
Point de congélation	ISO 3016	-4	°C
Solubilité dans l'eau	-	partielle	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	3,0	mm ² /s
Indice d'acide	EN 14104	<1	mg(KOH)/g
Indice d'iode	NF EN 14111	0	gl ₂ /100g
Teneur en eau	NF ISO 6296	<0,1	%
Résidu après évaporation	NF T 30-084	0	%

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice KB	ASTM D 1133	>200	-
Vitesse d'évaporation	-	>6	heures
Tension superficielle à 20°C	ISO 6295	32,0	Dynes/cm
Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C	ISO 2160	1a	Cotation
Point d'aniline	ISO 2977	nm	°C

CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

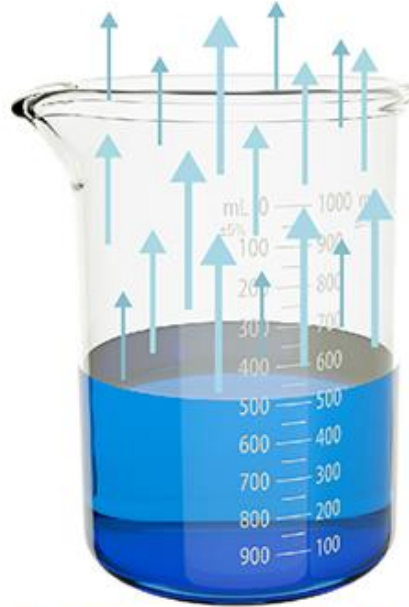
CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Point d'éclair (vase clos)	NF EN 22719	95	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	>270	°C
Limite inférieure d'explosivité	NF EN 1839	2,6	% (volumique)
Limite supérieure d'explosivité	NF EN 1839	28,5	% (volumique)
Teneur en substances explosives, comburantes, inflammables, très ou extrêmement inflammables	Règlement CLP	0	%

CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice d'anisidine	NF ISO 6885	<6	-

Indice de peroxyde	NF ISO 3960	<10	meq(O ₂)/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	<26	-
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 100°C.	GC-MS	Sans	%
CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES			
CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Danger pour l'eau	WGK Allemagne	1 sans danger pour l'eau	classe
Biodégradabilité primaire CEC 21 jours à 25°C	L 33 T82	>80	%
Biodégradabilité facile OCDE 301 A sur 28 jours Disparition du COD	ISO 7827	>80	%
Biodégradabilité facile et ultime OCDE 301 D sur 28 jours Biodégradation à 67 jours	MITI modifié	>90	%

Précautions d'emploi : en cas de fractionnement de ce produit et de reconditionnement, ne pas utiliser d'emballages métalliques.



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.