



# Dégraissant PROSOLV HP

## Détergent nettoyant concentré – Non caustique

### Gamme NUCLEAIRE – Traitement des aciers inoxydables austénitiques

Conforme RCC-M Tome V § F 6000

Conforme RCC-MX Section II Tome 5 § XF 6000



#### APPLICATIONS

- Nettoyage, dégraissage de toutes surfaces métalliques.
- Mise en œuvre multiples :
  - par machines haute pression à jet d'eau
  - en bain chaud ou froid
  - par circulation de préférence à chaud
  - par pulvérisation.
- Cuves & Appareils Chaudronnés.
- Équipements Mécano-soudés.
- Pièces usinées
- Réseaux et installations industrielles
- Présence d'agents anti-déposition du calcaire pour la protection du circuit de chauffage des machines à jet d'eau chaude.



#### CARACTÉRISTIQUES

- Liquide alcalin incolore à jaune clair.
- Densité 1,04.
- Sans odeur.
- pH à 10% : 10.6 – 10.8
- Conditionnements : Bidon 20kg / Fût 200L



#### GAMME COMPLÉMENTAIRE EPI – MATERIEL

##### Produits complémentaires

- Décalaminant acier noir : PROCAP 42
- Passivant acier : PROCIV 350
- Gel de décapage inox : PROCAP PRO
- Passivant inox : PROCIV 300

##### Matériels & EPI

- Pulvérisateurs anti-acide-lances, buses
- Pompes pneumatiques-skid pulvérisation
- Combinaisons-gants renforcés antiacide
- Masques respiratoires, cartouches



#### AVANTAGES

- Traitement adapté **pour tous métaux**
- Economique car efficace à faible concentrations.
- Confort d'utilisation, **non caustique.**
- Sans solvants ou produits toxiques.
- Pas d'altération sur l'ensemble des métaux et alliages utilisés en construction mécanique.



#### UTILISATION – PRÉCAUTIONS D'EMPLOI – ENVIRONNEMENT

- En bain, utilisation dilué de 10 à 25 % en volume dans l'eau dans une cuve en acier doux ou PP.
- A haute pression, à une concentration de 0,05 à 0,1 % à la sortie de lance des appareils de pulvérisation. **Une pré-dilution du produit (10 à 30 % dans l'eau) est recommandée**, dans le réservoir à détergent de la machine haute pression
- Par circulation, en dilution de 3 à 10 %
- **Contact de 1 heure minimum** selon le résultat recherché, l'état initial de la pièce et la température de fonctionnement. Brossage manuel efficace.
- Température de fonctionnement idéale de 50 à 75 °C.
- Rinçage final mécanique hte pression eau froide.
- Utiliser sur aire de traitement dédiée.
- L'opérateur doit être formé, et porter les équipements EPI adaptés.
- En cas de projection accidentelle, rincer immédiatement à l'eau froide.
- Les effluents de rinçages doivent faire l'objet d'une récupération.