MAGNAFLUX

Fiche technique du

Daraclean® 212

Nettoyant aqueux neutre



Daraclean® 212, une solution de nettoyage neutre et polyvalente, utilise un mélange de tensioactifs, d'émulsifiants et d'inhibiteurs de corrosion pour l'élimination des salissures à large spectre. Sa formulation est compatible avec la plupart des métaux, présentant des propriétés non corrosives en ce qui concerne les alliages d'aluminium et de titane. Ce produit présente un rejet de sol exceptionnel, maintient la suspension du sol et est conçu pour la filtration et l'écumage, prolongeant ainsi sa durée de vie opérationnelle au-delà de celle des homologues à base d'émulsion.

Daraclean 212 est conçu pour les méthodes d'immersion, d'ultrasons et de vapeur, à des concentrations allant jusqu'à 25 %. Répond ou dépasse la plupart des spécifications de l'industrie aérospatiale pour les nettoyants aqueux et est offert dans des contenants de 5 et 55 gallons. L'action moussante permet un nettoyage supérieur des trous borgnes et des structures complexes, mais ne convient pas aux applications par pulvérisation. Daraclean 212 répond aux exigences environnementales dans les applications critiques en l'absence de phosphates ou de silicates.

Daraclean 212 offre des capacités de nettoyage haute performance pour divers substrats métalliques tels que l'aluminium (y compris l'aluminium anodisé), laiton, bronze, acier au carbone, fonte, nickel, superalliages, métaux plaqués, acier inoxydable, titane et cuivre. Il fonctionne mieux sur les huiles solubles dans l'eau, les huiles moyennes et lourdes, les fluides d'usinage, les liquides de refroidissement synthétiques et les composés de polissage.

CARACTÉRISTIQUES

- Usage général
- Nettoyage neutre
- Action moussante
- Inhibiteur de corrosion
- Excellent rejet du sol

CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS

- ASTM F-1110
- Boeing BAC 5763
- Honeywell ARP 4992

APPLICATIONS

Méthodes de nettoyage :

- Nettoyage par immersion par ultrasons (recommandé)
- Nettoyage par immersion
- Nettoyage à la vapeur

Idéal pour :

- Aluminium
- Aluminium anodisé
- Laiton
- Bronze
- Acier au carbone
- Fonte
- Nickel
- Acier inoxydable
- Superalliages

- Métaux plaqués
- Titane

Supprime :

- Composés de polissage
- Graisse
- Graisse et saleté en suspension
- Fluide d'usinage
- Poids moyen et huile de lubrification
- Huile moteur
- Saleté solide
- Liquides de refroidissement synthétiques
- Huiles hydrosolubles

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

Niveau de pH	Neutre
Niveau de mousse	Élevée
Silicates	Non
Phosphates	Non
Tolérance à l'eau dure	Modéré
Conforme à l'aérospatiale	Oui
Certifié SCAQMD	Non

Applications :

		Aluminium	Anodisé Aluminiu	Laiton et bronze	Acier au carbone Fonte	Cuivre	Magnésium	Nickel et Superalliag	Dressage (Cd, Cr, Ir, Pt)	Acier inoxydable	Titane	Zinc
Excellent	••••											
Bon	•••											
Passable	••											
Médiocre	•											
Non recommandé												
Huiles hydrosolubles		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Fluide d'usinage		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Liquides de refroidissement synthétiques		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Huiles de poids moyen		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Huiles lubrifiantes		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Composés de polissage		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Huiles moteur		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Huiles pétrolières lourdes		••••	••••	••••	••••	••		••••	••••	••••	••••	
Sols carbonisés		••	••	••	••			••	••	••	••	
Graisse pour chemins de fer et essieux		•••	•••	•••	•••	•		•••	•••	•••	•••	
Colles												
Adhésifs en aérosol												

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Méthode de nettoyage	Concentration	Température	Durée typique
Immersion	3–25 % Recommandation : 8 à 12 %	80 à 180 °F/ 27 à 82 °C	2 à 30 minutes
Ultrasons	3–25 %	80 à 180 °F/ 27 à 82 °C	2 à 30 minutes
Pulvériser	NR	NR	NR
Vapeur	1–12 %	150 à 200 °F/ 66 à 93 °C	1 à 5 minutes

Température d'entreposage : 50 à 86 °F/10 à 30 °C

MODE D'EMPLOI

Diluer le nettoyant avec de l'eau à la concentration ou à l'utilisation appropriée. L'efficacité du nettoyage peut être améliorée par l'agitation et la chaleur. Augmentation
Le nettoyage de la température du bain diminuera la formation de mousse.

Recommandations d'entretien :
Maintenir le bain de nettoyage en écrémant ou en filtrant. Vérifiez la concentration du nettoyant en cours d'utilisation pour maintenir l'efficacité du nettoyage. La méthode recommandée pour mesurer la concentration est la méthode de titrage.

Vérification de la concentration : Trousse de titrage de l'alcalinité HACH*

Titrant	Acide sulfurique 0,5N
Indicateur	Bromcrésol vert-rouge de méthyle
Concentration%	Gouttes de titrant x 0,7

* Informations de commande : Trousse de test d'alcalinité, modèle AL-TA; Produit # 2314500; Mfr. Entreprise Hach; www.hach.com du site Web

EMBALLAGE

Seau de 5 gal/18,9 l 01-6030-40
Fût de 55 gal/208 L 01-6030-45

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Examinez tous les renseignements pertinents en matière de santé et de sécurité avant d'utiliser ce produit. Veuillez consulter la fiche signalétique du produit pour obtenir des renseignements complets sur la santé et la sécurité, disponible à l'adresse www.magnaflux.com.