



## SOLVANE 60

**SOLVANT DÉGRAISSANT DIÉLECTRIQUE DÉCONTAMINANT À FROID  
SANS CHLORE, NI SOUFRE, NI AROMATIQUES**

**CONFORME AUX SPÉCIFICATIONS NUCLÉAIRES**

**MINISTÈRE DE LA DÉFENSE, ÉTAT-MAJOR DES ARMÉES**

**RÉFÉRENCÉ BUREAU NATIONAL DE LA NOMENCLATURE CENTRE D'IDENTIFICATION  
DES MATÉRIELS DE LA DÉFENSE SOUS LA FICHE ENTREPRISE FAK62  
DES PAYS AFFILIÉS AU SYSTÈME OTAN**

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

**État** : liquide

**Densité** : 0,78 +/- 0,02

**Odeur** : très faible

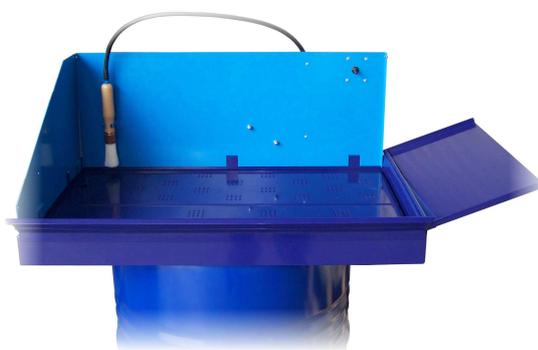
**Couleur** : incolore

**pH** : sans

**Point éclair** : 62°C (vase clos)

67°C (vase ouvert) ce qui correspond  
à une utilisation grandeur nature

**Indice KB** : 31



### PROPRIÉTÉS

Les principales caractéristiques du **SOLVANE 60** sont : sa très faible odeur, son point éclair élevé ainsi que son fort pouvoir solvant sur les huiles et les huiles solubles.

**Avantages** : par sa formulation sans aucun hydrocarbure chloré, **SOLVANE 60** est de nature à protéger l'environnement et à améliorer considérablement la sécurité au sein des ateliers où il est utilisé. Sa faible densité lui permet d'éviter la remontée des souillures évitant ainsi le problème rencontré avec les hydrocarbures chlorés où les surnageants se redéposent sur les pièces dégraissées lors de leur émergence. Grâce à sa faible tension superficielle, **SOLVANE 60** s'étale rapidement sur les surfaces. Cette faculté, liée à un pouvoir dégraissant très élevé, en fait un produit extrêmement économique. Ce fluide est diélectrique jusqu'à 53 000 Volts.

**Domaines d'utilisation** : ce solvant de dégraissage est particulièrement adapté aux nettoyages de grande précision et s'emploie également pour la décontamination, le dégraissage, le nettoyage et le lavage des substrats suivants : acier, cuivre, aluminium et leurs alliages, métaux revêtus, zirconium, titane, plastiques thermo-durs pollués par des huiles minérales, des huiles insolubles ou des poussières.

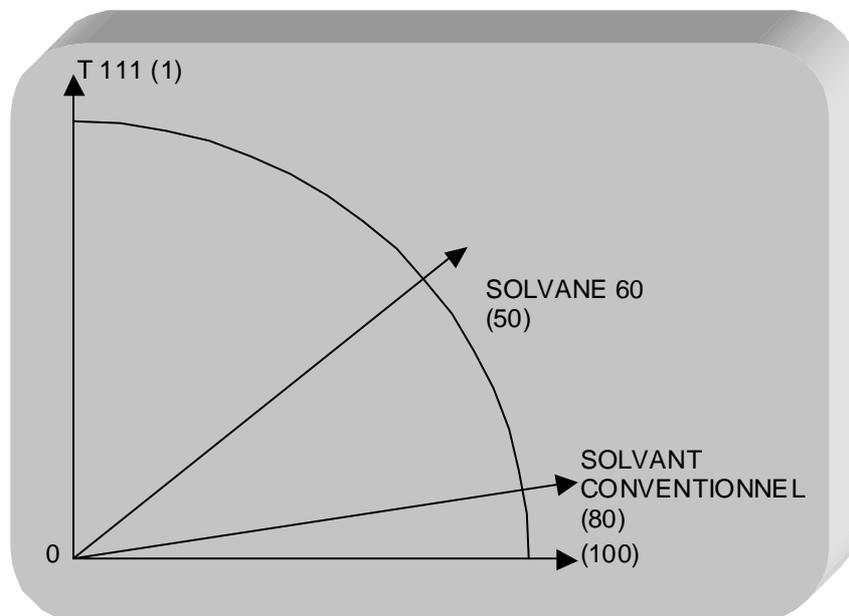
**Utilisation de SOLVANE 60 suivant le tableau indiqué ci-dessous**

APPLICATIONS	DILUTION	MODE D'EMPLOI
Opérations de dégraissage de pièces mécaniques.	Pur.	<b>Manuel</b> : pinceau, tampon, chiffon, fontaine. <b>Procédés industriels</b> : immersion, aspersion.
Nettoyage et dégraissage de tous les métaux.	Pur.	<b>Manuel</b> : pinceau, tampon, chiffon, fontaine. <b>Procédés industriels</b> : immersion, aspersion.
Dégraissage industriel.	Pur.	<b>Manuel</b> : pinceau, tampon, chiffon, fontaine. <b>Procédés industriels</b> : immersion, aspersion.



## COURBE DE LA VITESSE D'ÉVAPORATION

Vitesse d'évaporation = quantité de solvant évaporée à température constante par unité de temps et de surface.



**Recommandations :** conformément à la réglementation des courants électriques, intervenir sur des équipements électriques hors tension. Toute remise sous tension doit être effectuée après séchage et évaporation du solvant. Produit non classé inflammable suivant la législation hygiène et sécurité. Supprimer toute source d'ignition lors de l'utilisation du produit, plus particulièrement, ne pas utiliser sur un corps incandescent ou sur une source importante de chaleur. Éviter toute projection sur tissus afin d'éviter les effets de mèche. Utiliser à l'écart de toute flamme, étincelles, source d'ignition. Conservation dans un local frais et ventilé à l'abri des rayons solaires, de l'humidité, à une température inférieure à 35°C. Port des gants de protection recommandé. Ne pas rejeter les résidus à l'égout.

*D.A.C.D. ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. D.A.C.D. n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.*