

MEGALAV

DEGRAISSANT INTER-USINAGE
POUR MACHINES A PROJECTION &
CUVE À ULTRASONS



7 bonnes raisons d'utiliser MEGALAV

1. Nettoie en **profondeur**, émulsionne les graisses et huiles les plus résistantes.
2. Destiné au dégraissage par **aspersion** des pièces métalliques mécaniques ou moteurs électriques.
3. Totalement **exempt** d'éléments pouvant entraîner un danger pour les opérateurs, il ne contient ni nitrites (toxiques), ni soude, ni potasse (corrosives), ni solvants (inflammables).
4. Nettoyage à chaud : utilisable à des températures de **35 à 70°C**.
5. Procure une **protection** des pièces en stockage sous abri sans qu'il soit besoin de traitement postérieur et ne nécessite aucun rinçage.
6. Immédiatement **miscible** à l'eau du fait de sa fluidité, il contient les agents tensioactifs nécessaires à un dégraissage optimum. Est utilisable avant et après traitement thermique en toute sécurité.
7. Produit **peu moussant** jusque des pressions de 3 - 4 bars ; le temps de contact nécessaire à un bon résultat est de 2 à 5 minutes.



+35/+70°C

Particulièrement adapté pour :



Industries

Pour les machines à laver lessivielles ou tunnels de lavages en aspersion, spécifiques aux pièces mécaniques :
Pièces après usinage, outillage, moteurs, coutellerie, boulonnerie.
Dégraisse tous métaux sans attaquer le support.

Adapté pour le nettoyage et le dégraissage en **cuve ultrason** des carburateurs, pièces moteur, pièces après usinage, outillage de l'industrie, moteurs électriques, matériels de plongée, filtre, tous les métaux ferreux, alu, inox, verre, céramique ...

Elimine les résidus de carbonisation, de combustion organique, d'huile, de graisse, de dépôt d'essence, de cendre, de suie, de résines, d'encres, de voile coloré, d'abrasion, de polissage, de rodage ...

NETTOIE ET DEGRAISSE tous les métaux aux ultrasons.

Caractéristiques	WYPSORB	Mode d'emploi
Aspect : liquide limpide Odeur : faible Densité à 20° C : 1,1 pH à 1 % : 10 Point éclair (ISO 2719) : néant Exempt de soude et potasse Informations complémentaires : se référer à la fiche de données de sécurité.		Les concentrations d'emploi dépendent de la charge en salissure et en graisses à enlever des pièces : entre 2 à 5% à des températures de 60 à 70°C. Comme pour tous les produits alcalins de dégraissage, il est conseillé de porter les protections (gants, tabliers, etc...) aux utilisateurs susceptibles de se trouver en contact avec le produit. Un léger dépôt peut se produire dans le temps au stockage, ce qui ne nuit en rien à la qualité du produit. <u>Cuve à ultrasons</u> Dosage 1-3 % / 2 à 15 mn et chauffer à 45-55 °C maxi . Après nettoyage, RINCER les métaux non ferreux abondamment sous l'eau courante pour éviter un dépôt blanchâtre. Les métaux ferreux ne nécessitent aucun rinçage afin de bénéficier d'une protection contre la corrosion des pièces en stockage sous abris. Tester la résistance au préalable sur les matériaux sensibles (Etain, Zinc, Alliages, ...).

FR20062023/3

7 en +

DISPERSAL : Additif anti-mousse préventif.

Nos emballages carton sont recyclables et réalisés dans le respect des forêts selon la marque FSC. Nos plastiques sont facilement recyclables.

Cette fiche annule et remplace la précédente. Les informations contenues dans nos fiches techniques sont basées sur notre connaissance et expérience actuelle, et sont données à titre indicatif. Elles ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à la mauvaise utilisation de nos produits. Photos et images non contractuelles.



Tél 02 97 54 50 00
Www.7darmor.fr

7d'Armor