



Fiche Technique – Édition du : 23/01/2024

iBiotec® FAST CLEAN STRIPPER



BIOSANE

Solvant de nettoyage
et de décapage de moules
pour résines réticulées
ou fraîchement polymérisées
Matrices polyesters, polyuréthanes,
Époxies et bis GMA

SOLVANT ALTERNATIF À LA NMP ET À LA NEP
Garanti sans solvants chlorés
AUCUN PICTOGRAMME DE DANGER OU D'AVERTISSEMENT
(CLP 1272 GHS Régulation)

DOMAINES D'UTILISATIONS

Élimination de poly époxydes pré polymérisées en fabrication de matériaux de construction, peintures, revêtements, résines de sols, pavage, agrégats, laminés, moulages, gel-coats, composants automobiles, éléments de structure en aéronautique, en spatial, transformateurs, turbines, interrupteurs et matériels électriques, éléments d'éoliennes, vernis épargne, composant CMS, revêtements de "toucher" en électroménager, matériels de sports et loisirs.
Raquettes de tennis, skis, planches à voile, clubs de golf, planeurs, instruments de musique, cannes à pêche.

Élimination de résines UP (ou UPR), Homopolymères aliphatiques, Co Polyesters semi- aromatiques et Homo et Co polyesters aromatiques, pré polymérisées, en fabrication d'éléments stratifiés, TOP Coating, UNDER Coating, équipements automobiles, marine, décapage de moules, résines d'enrobage (encapsulation), composants de machines SML (Sheet moulding Compound), d'injection BMC (Bulk Moulding Compound), d'injection MMC (Mineral Moulding Compound), en CIC (Continuous Impregnated Compounds). Nettoyage de matériels pour la mise en œuvre par moulage au contact, moulage sous vide, par infusion, en étuve, projection simultanée, enroulement filamenteux, machines de compression.

Elimination d'élastomères polyuréthanes (Carbamates) y compris MDI, TDI et nouvelles générations NDI, PU Compact ou mousses. Décapage de moules pour coulée basse pression, y compris pour résines pour procédés RIM, matériel haute pression en projection simultanée, mousses polymérisées en étanchéité, calage, isolation, mousses expansives en aérosols.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Aspect	Visuel	Limpide	-
Couleur	Visuel	Ambrée	-
Odeur	Olfactif	Légère, caractéristique	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	1090	kg/m ³
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4660	-
Point de congélation	ISO 3016	+7	°C
Solubilité dans l'eau	-	>40	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	1,5	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	<1	%
Résidu après évaporation	NF T 30-084	<0,1	%

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice KB	ASTM D 1133	>180	-
Vitesse d'évaporation	-	>3	heures
Indice de volatilité nBuAC=1	NF T 30.30	1,4	Quotient
Indice d'évaporation DEE=1	DIN 53.170	nm	Quotient
Tension superficielle à 20°C	ISO 6295	27,7	Dynes/cm
Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C	ISO 2160	1b	Cotation
Point d'aniline	ISO 2977	nm	°C

CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Point d'éclair (vase clos)	NF EN 22719	80	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	>200	°C
Limite inférieure d'explosivité	NF EN 1839	1,1	% (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	<2	-
Indice de peroxyde	NF ISO 3960	<5	meq(O ₂)/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	12	-

Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives	Règlement CLP	0	%
Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification	GC-MS	0	%
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	>70	%
Bioaccumulation indice de partage n-octanol eau	OCDE 107	-1,35	Log KOW
Pression de vapeur à 20°C	-	<0,1	hPa
Teneur en COV (Composés Organo-Volatils)	-	teneur en carbone renouvelable sup. à 90%	%
Teneur en halogènes totaux (Chlore Fluor Brome)	Bombe calorimétrique GC MS	0	%
Teneur en benzène	LPCH	0	%
Teneur en solvants aromatiques	LPCH	0	%
Teneur en substances dangereuses pour l'environnement	-	0	%
Teneur en composés ayant un PRP	-	0	%
Teneur en composés ayant un ODP	-	0	%
Bilan carbone, analyse cycles de vie.	ISO 14040	6,40	Kg Équivalent carbone

nm : non mesuré ou non mesurable

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ne pas utiliser le **FAST CLEAN STRIPPER** en rinçage des circuits d'Isocyanate.

Avant mise en contact avec le produit, s'assurer de la compatibilité des joints et matières sensibles.

En cas de fractionnement de ce produit et de reconditionnement, ne pas utiliser d'emballages métalliques.

iBiotec® Tec Industries® Service
 Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
 Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RESERVE AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS

Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engagera à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.