

# DEG 56

FT 20  
Révision 4  
10-08-2009

## Dégraissage. Tous métaux.

Le **DEG 56** est un mélange de solvants organiques à haut pouvoir dégraissant.  
Nous le recommandons particulièrement pour :

Les dégraissages inter-opérationnels  
Avant peinture, collage, revêtement  
Opérations de finition.

### CONDITIONNEMENT

Fûts métalliques de 50 et 200 l.  
Emballages perdus.

**STOCKAGE** : Ne craint pas le gel.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Aspect : Liquide bleu, insoluble dans l'eau.  
Odeur : Aromatique légère.  
Densité à 20°C :  $0,76 \pm 0,01$   
Point éclair : 42°C  
Corrosivité : nulle sur tous métaux.

### CONDITIONS D'EMPLOI

Prêt à l'emploi, le **DEG 56** s'utilise au trempé, par application, à la brosse, au chiffon ou par pulvérisation.

### MATERIEL

Les cuves, pompes seront métalliques. Eviter les cuves en matière plastique

### PRECAUTIONS D'EMPLOI

Gants, tablier et lunettes de protection.  
DEMANDER ET CONSULTER LA FICHE DE DONNEES DE SECURITE.

### UTILISATION

Nous conseillons l'utilisation d'une cuve métallique, non revêtue, munie d'un système de vidange  
Ajouter 1/5 du volume d'eau. Immerger les pièces à dégraisser dans un panier métallique perforé, au-dessus du niveau de la couche d'eau.

Temps de contact : de 10 à 15 mn selon la nature des graisses. Egoutter le panier pendant 2 mn  
Temps de séchage : 20 mn à Température ambiante. Consommation : de 0,06 à 0,08 l m<sup>2</sup>

### ENTRETIEN

Possibilité d'analyse, mais le temps de séchage, ainsi que l'aspect des pièces traitées renseignent immédiatement.

Maintenir le niveau avec du **DEG 56**.

Evacuer périodiquement l'eau du fond de la cuve et la remplacer par de l'eau propre.

Lorsque les pièces ne sèchent plus et présentent un aspect gras, il convient de renouveler le bain.

### REJET

Les bains usés ne peuvent être rejetés.  
Ils peuvent être détruits par incinération dans les installations autorisées