



RUBIFIN N°4

Solvant à haut point éclair utilisé pour l'élimination de colles de blocage, vernis, cires en machine sous vide ou par ultrasons.



GAMME MÉCANIQUE DE PRÉCISION

FONCTION	APPLICATION/CONTAMINATION
Nettoyage sous vide ou par ultrasons	Huiles de coupe entières, graisses, cires, vernis

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX

- Aluminium 2024, 6061, 6082, 7075
- Titane, TA6V
- Alliages cuivreux:
 - Laiton
 - Bronzes
- Céramiques
- Super alliages :
 - Inconel, Waspalloy, A286
- Aciers durs :
 - 52100 Acier au chrome, fontes
- Aciers de roulements :
 - D50, 440C, 316

COMPOSANTS

- Solvant A3
- Sans hydrocarbures
- Sans composé CMR, conforme à la réglementation REACH

DONNÉES PHYSICO-CIMIQUES

- pH concentré: n.m.
- Densité: 0.92
- Point éclair: 71°C
- Tension superficielle: 29.2 mN/m

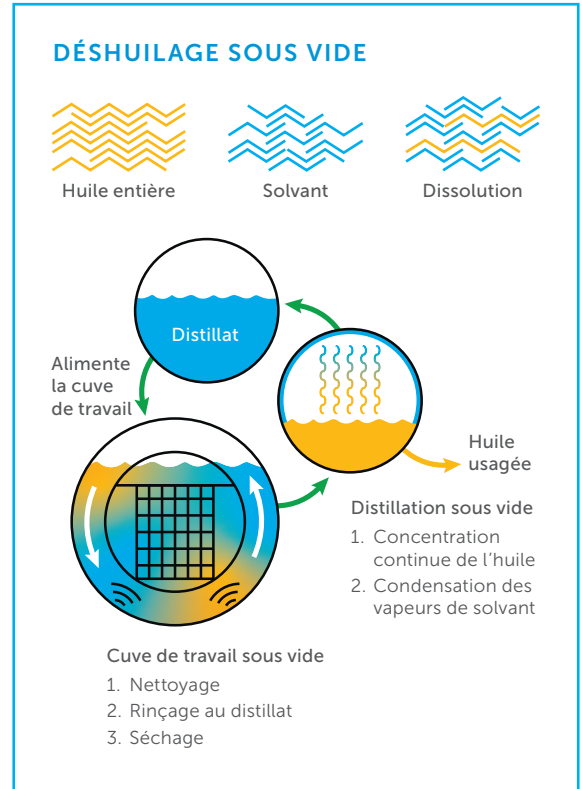
EXEMPLES DE PROCÉDÉS

- Élimination des huiles sous vide

NETTOYAGE	RINÇAGE	SÉCHAGE SOUS VIDE
RUBIFIN N°4 Sous vide Conc.: 100% Temp.: 20-50°C Temps: 3-10 min US	RUBIFIN N°4 Sous vide Conc.: 100% Temp.: 20-50°C Temps: 3-10 min US	

- Élimination des huiles par ultrasons

NETTOYAGE				
RUBIFIN N°4 Conc.: 100% Temp.: 20-50°C Temps: 3-10 min US	GALVEX 20.02 Eau dure Conc.: 2-5% Temp.: 40-70°C Temps: 3-5 min US	EAU DURE RINÇAGE Temp.: 20°C Temps: 1-2 min	EAU DI RINÇAGE Temp.: 20°C Temps: 1-2 min	AIR CHAUD SÉCHAGE



17/11/23

MODE D'EMPLOI*

- Concentration: 100%
- Température: 20 à 50°C
- Temps: 3 à 10 minutes

*Travailler dans un lieu ventilé naturellement ou équipé d'une aspiration.

CONDITIONS DE STOCKAGE

- Conserver le récipient hermétiquement fermé entre 5°C et 40°C dans un endroit sec
- Toujours conserver dans des emballages d'un matériau identique à celui d'origine (PEHD).



Pour toute question, n'hésitez pas à contacter notre Application Centre au : +41 22 365 46 66

