

# iBiotec®

## SOLVANTS ALTERNATIFS – SUBSTITUTION CMR Eco SOLVANTS

Fiche Technique – Édition du : 30/01/2025

**POLYURÉTHANES COMPACTS  
SOLVANT DE SUBSTITUTION  
AU CHLORURE DE MÉTHYLÈNE  
RISQUE 0**

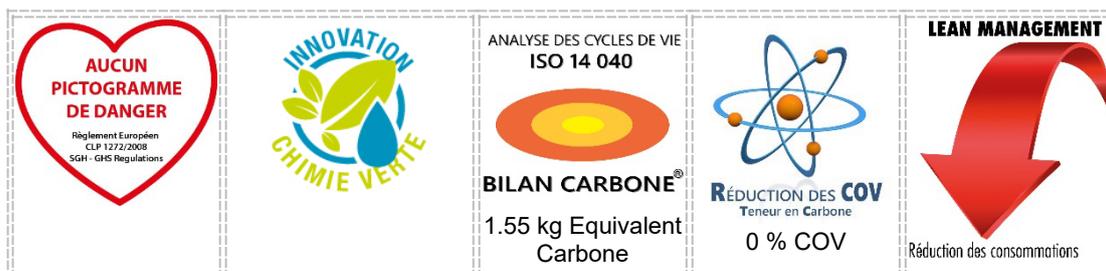
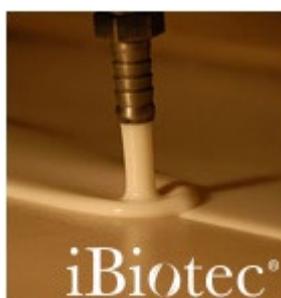
**100 % SAFE**

**pour rinçage des têtes de coulée  
et chambres de mélange  
en injection basse pression**

**CONSOMMATION DIVISÉE PAR 10**

# iBiotec®

## FAST CLEAN PU 110



- Taux de saturation élevé, reste efficace même fortement chargé en élastomère, réutilisable plusieurs fois.
- Recommandé pour toutes résines PU compact, y compris TDI, MTI, PPDI et nouvelles générations à prise rapide NDI, sur résines injectées par procédé RIM quelles que soient les pressions de répartition du mélange, les temps de process,

les temps de GEL TECAM.

- Utilisable sur PU mousse à peau

Fluide agrochimique à base végétale

Sans pictogramme de danger (CLP GHS)

Sans dégagement de vapeur à chaud

Ininflammable

Réduit à 0 % les émissions de vapeurs organiques.

(plan de gestion des solvants Directives EU. IED - IPPC )

Biodégradable OCDE

Stockage sans rétention (code du travail – ICPE)

Classé DIB déchet industriel banal

Coût d'exploitation exceptionnel

Faiblement volatil, permet de réduire les consommations

de solvants par rapport au dichlorométhane jusqu'à 10 fois.

## MODE D'UTILISATION SUR MACHINE DE DÉPÔSE DE POLYURÉTHANE COMPACT

### Cycle de lavage après coulée de polyuréthane :

- Soufflage d'air pendant 10 secondes
- Injection du **FAST CLEAN PU 110** pendant 3/5 secondes
- Soufflage d'air pendant 30 secondes

(Ces temps sont donnés à titre indicatif et peuvent varier selon la nature des polyuréthanes).

La coulée perdue dite "coulée poubelle" est réalisée pour plusieurs raisons ; éliminer les résidus dans la chambre, éviter les bulles d'air, pouvoir mélanger à nouveau les polyols et les isocyanates, éventuellement les colorants, d'une façon homogène.

Pendant le cycle de lavage, la chambre de mélange peut être positionnée au-dessus d'un tonnelet équipé d'un entonnoir afin de récupérer

les effluents de **FAST CLEAN PU 110** et ceux-ci peuvent être

filtrés (filtre métallique de 6/10ème de millimètre) ; Le mélange peut être également décanté pendant 24 heures.

Le **FAST CLEAN PU 110** peut être ainsi réutilisé jusqu'à 4 fois de suite (selon les polyuréthanes).

Le **FAST CLEAN PU 110** peut aussi décaper par trempage, les résidus de polyuréthane compact ou mousse polymérisés même avec un Pot Life court.

Réalisation de Joint en double vitrage :

Les spatules sont nettoyées par simple trempage et les pistolets par circulating.

### Précautions d'emploi :

Stocker en ambiance tempérée avant utilisation (craint le gel).

le **FAST CLEAN PU 110** est compatible avec les joints PTFE (tests à 20°C, 80°C et 100°C) et les joints silicone.

Éviter l'emploi sur des joints Néoprène, Buna, Nitrile, Butyl ou Viton.

## CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Aspect	Visuel	Limpide	-
Couleur	Visuel	Jaune	-
Odeur	Olfactif	Sans	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	975	kg/m <sup>3</sup>
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4480	-
Point de congélation	ISO 3016	-4	°C
Solubilité dans l'eau	-	partielle	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	3,0	mm <sup>2</sup> /s
Indice d'acide	EN 14104	<1	mg(KOH)/g
Indice d'iode	NF EN 14111	0	gl <sub>2</sub> /100g
Teneur en eau	NF ISO 6296	<0,1	%
Résidu après évaporation	NF T 30-084	0	%

## CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice KB	ASTM D 1133	>200	-
Vitesse d'évaporation	-	>6	heures

Tension superficielle à 20°C	ISO 6295	32,0	Dynes/cm
Corrosion lame de cuivre 100h à 40°C	ISO 2160	1a	Cotation
Point d'aniline	ISO 2977	nm	°C
<b>CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE</b>			
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	<b>NORMES</b>	<b>VALEURS</b>	<b>UNITÉS</b>
Point d'éclair (vase clos)	NF EN 22719	95	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	>270	°C
Limite inférieure d'explosivité	NF EN 1839	2,6	% (volumique)
Limite supérieure d'explosivité	NF EN 1839	28,5	% (volumique)
Teneur en substances explosives, comburantes, inflammables, très ou extrêmement inflammables	Règlement CLP	0	%
<b>CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES</b>			
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	<b>NORMES</b>	<b>VALEURS</b>	<b>UNITÉS</b>
Indice d'anisidine	NF ISO 6885	<6	-
Indice de peroxyde	NF ISO 3960	<10	meq(O <sub>2</sub> )/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	<26	-
Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives	Règlement CLP	0	%
Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification	GC-MS	0	%
Émissions de composés dangereux, CMR, irritants, corrosifs à 100°C.	GC-MS	Sans	%
<b>CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES</b>			
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	<b>NORMES</b>	<b>VALEURS</b>	<b>UNITÉS</b>
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	>90	%

**Précautions d'emploi : 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](http://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.