



FICHE TECHNIQUE

IG SOL

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

- Liquide limpide, moussant, vert avec une odeur pratiquement nulle.
- **Ininflammable**. Point éclair : néant.
- Légèrement visqueux : viscosité coupe consistométrique n° 2,5 = 40 ± 10 sec.
- Densité : $1,04 \pm 0,02$.
- Indice de réfraction : $1,360 \pm 0,005$.
- pH du produit concentré : > 12 (pH à 10% : 12,5 ; pH à 1% : 10,5).
- Point de trouble du produit concentré (par chauffage) : 46°C.
- Totalement diluable à l'eau.
- Point de gel : environ - 6°C.

PROPRIETES CHIMIQUES :

- Préparation aqueuse à base de matières dégraissantes, d'inhibiteur de corrosion, de mouillants, de tensioactifs et de séquestrant du calcaire.
- Dégraissant et nettoyant.
- Passivant (retarde la corrosion des aciers) : utiliser **IG SOL** à 10 % et ne pas rincer les pièces.
- N'attaque pratiquement aucun support aux doses d'emploi usuelles (acier, inox, plastiques, carrelages).
- Faire quelques essais au préalable pour l'utilisation sur l'aluminium ou alliages légers ainsi que sur certains revêtements peintures dont l'aspect peut être modifié par l'utilisation de doses concentrées.
- Actif en eau dure (calcaire).

SECURITE :

- Tensio-actif rapidement biodégradable selon Directive 648/2004.
- **IG SOL** est dangereux : respecter les précautions d'emploi.
- Contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste.
- Le port de gants est conseillé pour l'utilisation du produit concentré et pour la manipulation fréquente ou prolongée.
- Les composants d'**IG SOL** sont dans la liste de l'Arrêté Ministériel du 19/12/13 modifié, relatif aux produits de nettoyage du matériel pouvant se trouver au contact des denrées alimentaires.
- L'évacuation en égout des eaux résiduelles ne pourra s'effectuer qu'après avoir ramené le pH entre les limites de 5,5 et 8,5 (soit par dilution, soit par neutralisation avec un acide).

MODE D'UTILISATION :

- Diluer **IG SOL** de 0,5 % à 10 % dans l'eau selon le mode d'application et le niveau de souillure :
 - * en pulvérisation, éponge sur sols gras, surfaces souillées : 1 à 5 %
 - * en machine à vapeur ou à eau chaude pour carrosseries, moteurs, engins de BTP : 0,5 % à 2 %.
 - * en bain mort avant peinture : 3 à 5 %
 - * en dégraissage électrolytique et ultrasons : 1 à 5 %.
 - * en passivation des pièces métalliques : 10 %