

## ULTRA DM3 LIQUIDO

### CARATTERISTICHE E PROPRIETA

**ULTRA DM3 LIQUIDO** è un detergente fortemente sgrassante e decapante di tipo tamponato a basso-medio ph acido, composto da agenti solubili ed emulsionati.

Non contiene ne fluoruri ne prodotti tossici (fenoli , cianuri, ed altre sostanze pericolose). ULTRA DM3 è facilmente solubile in acqua normale (rete idrica) alla concentrazioni indicate. Si risciacqua facilmente in acqua fredda o calda ed è ecologicamente biodegradabile oltre il 95%.

Se usato sopra una dose del 1-2 % può richiedere fasi successive di neutralizzazione mediante Risciacquo successivo con acqua pulita. Il prodotto è una miscela di detergenti industriali raffinati e selezionati, opportunamente mescolati nei reattori dei nostri laboratori associati, esso è ecologicamente compatibile in soluzione acquosa.

#### Applicazioni:

Ottimo utilizzo su componenti in Lega Leggera, stampi e filiere per Alluminio, parti meccaniche tornite e fresate e pezzi d' acciaio per la rimozione carbonizzazione, olio bruciato, colate di lega, distaccante, ruggine e calcare.

Consigliato per sgrassare e decapare a fondo ALLUMINIO - LEGHE - ACCIAI INOSSIDABILI - FERRO.

In pochi secondi o minuti ULTRA DM3 elimina sotto l'azione degli ultrasuoni ogni genere di carbonizzazione, lucida pulisce e fa brillantare la superficie di particolari meccanici in inox, alluminio, zama e leghe.

E' consigliato in tutte le situazioni complesse dove è necessario una forte azione di sgrassaggio e un rapido decapaggio di sporczia pesante salvaguardando superfici delicate come quelle di pezzi pressofusi in lega leggera di alluminio e anche stampi e parti metalliche in acciaio. Ottimo per metallo cromato e nichelati.

Elimina totalmente i residui carboniosi da colate e altiforni, da trafilatura e da stampaggio, elimina distaccanti bruciati e crachizzati e tutti i prodotti utilizzati in fonderia incluso olio minerale, grasso, grafite e calamina.

**ULTRA DM3** è stato inizialmente formulato per grandi aziende produttrici di pani e verghe in alluminio da fonderia, poi esso ha trovato larga diffusione nei settori AUTOMOBILI MOTOCICLI - BICICLETTE - INGRANAGGI - RULLI STAMPA FLESSOGRAFICA - MECCANICA - FONDERIA. Utilizzato con successo per decapaggio e passivazione il prodotto è rispettoso delle più delicate forme e materiali ma implacabile contro lo sporco pesante. Oltre 20 componenti speciali compongono questo formidabile detergente professionale.

#### Controindicazioni:

Non è consigliato su leghe ad alto tenore di piombo, stagno, Alpacca, Argento. Per questi richiedere il nostro Detergente ULTRA D77.

#### Vantaggi operativi:

Solubile al 100% in acqua seguendo le modalità e concentrazioni indicate non richiede miscelazione manuale e degasaggio ad ultrasuoni. Non è infiammabile. Nessuna neutralizzazione durante e dopo il lavaggio. Risciacquo con acqua semplice in continuo o in pressione.

#### Controllo:

Con titolazione semplice: prelievo di 10 ml. dal bagno di ULTRA DM3 miscelato in acqua al 3% circa , aggiunta di gocce di liquido di contrasto, dosaggio standard per soluzione alcalina sino a completa decolorazione.

Ogni ml. alcalino corrisponde a 5,5 g/l ca.

#### Controllo del Valore di PH:

Richiedere il ns. **Controllore Ecologico Digitale** modello portatile CHECHER 03 PLUS per verificare :

- Il grado di acidità globale e la % di detergente presente nella vasca.
- Il totale residui sali solidi disciolti in PPM.
- Il grado di PH neutro nelle fasi di neutralizzazione.
- La valutazione sali in MicroSiemens.

**Richiedere la ns. Serie di Fluidi Neutralizzanti V1 Super Liquid è consigliabile.**

- Il controllo del grado di PH mancante per i rabbocchi di detergente nelle vasche di lavaggio a ultrasuoni.



TANICA STANDARD DA 30 o 50KG

#### DATI CHIMICO-FISICI

<b>Stato fisico:</b>	<b>liquido lucente poco viscoso.</b>
<b>Colore:</b>	<b>bianco splendente.</b>
<b>pH a 20°C:</b>	<b>2 (soluzione 5%).</b>
<b>Densità relativa:</b>	<b>1.2 g/ml.</b>
<b>Punto ebollizione:</b>	<b>&gt; 100°C.</b>

#### Istruzioni per l' uso:

##### ☐ Vasche:

Utilizzare solo vasche di lavaggio ULTRASUONI I.E. in acciaio inox AISI 304 / 316 tipo USA - A - AC - VS.

##### ☐ Preparazione:

Riempire la vasca fino al livello con acqua a temperatura ambiente, aggiungere il prodotto nelle dosi consigliate dal Produttore : consultare i nostri Tecnici, prima. Accendere il riscaldamento alla temperatura consigliata e a temperatura raggiunta accendere il Generatore Ultrasuoni e far degasare l'ossigeno per almeno 1' o passare direttamente a immettere il cestello e iniziare subito i lavaggi.

##### ☐ Miscelazione:

Aggiungere al liquido ULTRA DM3 LIQUIDO nelle dosi consigliate ( 2-15% max di solito ) avendo l' accortezza di versare lentamente il detergente nella vasca: non gettare il prodotto, evitare spruzzi fuori vasca e debordi o perdite.

Il prodotto viene miscelato autonomamente dalle onde degli ultrasuoni sino a completa soluzione: accendere il generatore ad ultrasuoni per farlo, poi il sistema di aspirazione e la resistenza elettrica (riscaldamento automatico) finite che siano tutte le operazioni di carico liquidi e additivo ecologico sgrassante.

**[] Lavaggio:**

Mantenere la temperatura da 30 a 90°, normalmente si lavora tra i 40 e i 60°, per avere i migliori risultati di lavaggio e pulitura di pezzi e stampi in lega alluminio o acciaio.

Il tempo di permanenza dei pezzi meccanici da lavare ( da 5 secondi a 60 minuti a seconda del caso ) dipenderà dalla composizione dei particolari metallici, dalla quantità e tipo di incrostazioni, grasso e carbonizzazione crachizzata da asportare e disciogliere. Nelle varie operazioni ridurre al minimo le operazioni di apertura e chiusura del coperchio della vasca (consumo elettrico del riscaldamento).

**NOTA PER L'INESPERTO**

**Non eccedere nelle quantità di detergente e di temperatura e tempo : iniziare sempre con piccole dosi di prodotto, tempi brevi, temperature moderate, osservando più volte e in modo attento il risultato ottenuto via via nel primo ciclo di Test.**



**[] Risciacquo:**

Togliere lo stampo, i componenti metallici o il pezzo meccanico dalla vasca e risciacquarlo nella apposita vasca - modulo di Risciacquo con acqua calda e ultrasuoni o nello stadio di risciacquo compresso idrocinetico con acqua a temp. ambiente e aria compressa insufflata dal fondale.

**[] Proteggere:**

I metalli ossidabili (ferro, ghisa, ecc) possono essere protetti mediante il modulo di Protezione con vasca per ammollo tipo Dewatering Freddo PD oppure Protettivo Inibitore PI.

Richiedere i nostri Protettivi:

- V5 Liquid Dewatering
- V5 Liquid Inodore
- V5-801 Dewatering Biodegradabile No-Solvent
- V3 POLVERE
- V3 LIQUIDO AD ALTA CONCENTRAZIONE

oppure utilizzare Oli minerali, grassi vegetali alimentari a seconda delle norme.

**Esempi di concentrazioni consigliate in alcuni casi con abbinamento al nostro Sistema ad Ultrasuoni :**

**[] Carbonizzazioni Fonderia ALLUMINIO LEGHE LEGGERE:**

concentrazione: 5-10%  
temperatura: 60-90°C.

**[] Vernici e residui carboniosi su ACCIAIO INOX:**

concentrazione: 10-20% medio  
temperatura: 70-90°C.

**[] Incrostazioni da alte temperature su MOTORI AUTO:**

concentrazione: 15 - 25% medio  
temperatura: 80-110°C.

**[] TITANIO uso medicale, viti dentale e protesi ortopediche:**

concentrazione: 3-5%  
temperatura: 40-65°C.

**[] Magnesio Zama Maniglie, pomelli, Coppe Trofei, Medaglie:**

concentrazione: 2-5 %  
temperatura: 70-100°C.



ETICHETTA PRODOTTO

**NORME D'USO**

**[] Precauzione nella manipolazione:**

Evitare il contatto con la pelle utilizzare i guanti.  
Evitare il contatto con gli occhi utilizzare gli occhiali.

**[] Misure cautelative individuali:**

Non ingerire, non mangiare e toccare il prodotto tal quale.

**[] Misure speciali di protezione e magazzino**

Se necessario utilizzare ulteriori indumenti protettivi (maschere, grembiuli, stivali).  
Trasportare e conservare in contenitori chiusi temp.max40°.  
Evitare lo stoccaggio in luoghi umidi o la luce solare diretta.  
Ed anche in prossimità di alcalini, solventi, ossidanti.  
Tanica Plast Industriale da 30 e 50 KG.

**SPECIFICHE INTERNAZIONALI DI RIFERIMENTO**

- NORME NF-T 01-100
- NORME TT-C 490B METH. V + DOUGLAS
- DPM 2776
- ADR 8 UN1805
- NORME P & V SPMC7
- NORME FORD N-SB 1364

Le indicazioni riportate in questa scheda sono al meglio delle nostre conoscenze attuali. Nulla di quanto contenuto in questa scheda deve essere comunque interpretato come garanzia. E' responsabilità dell'utente determinare l'adattabilità delle informazioni qui riportate al proprio impiego specifico