



LOCTITE[®] 7200[™]

Juin 2005

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE[®] 7200[™] présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Base Solvant
Nature chimique	Mélange d'éther de glycol aliphatique, d'hydrocarbures, de surfactants et de méthyl éthyl cétone
Aspect	Liquide ambre ^{LMS}
Solubilité dans l'eau	Non miscible
Solubilité dans les solvants	Miscible
Propellant	Propane
Polymérisation	Non applicable
Application	Dégraissants, Nettoyants
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> Mise en oeuvre facile (aérosol) Ne s'écoule pas, même sur des surfaces verticales Ne contient pas de CFC

LOCTITE[®] 7200[™] est destiné à faciliter l'élimination de joints d'étanchéité réalisés à l'aide de produits chimiques polymérisés. Son action consiste à les ramollir réduisant ainsi les opérations de grattages trop intenses. Une fois appliqué, le produit recouvre le joint d'une mousse, évitant son écoulement hors de la zone souhaitée, tout en permettant son action pendant le temps requis. Les applications types concernent l'élimination de tous types de joints "chimiques" sur les plans de joints métalliques. Il est particulièrement adapté pour retirer les joints des pièces en aluminium ou autres métaux tendres sans risque de les blesser. Il peut également être utilisé pour retirer facilement les adhésifs, les huiles et graisses durcies, les dépôts de calamine, de peinture, vernis, etc. des plans de joints ou des surfaces métalliques.

NOTA: LOCTITE[®] 7200[™] est principalement utilisé sur les pièces métalliques. Il n'est pas recommandé sur les plastiques.

PROPRIETES DU PRODUIT

Densité à 25 °C	0,86 à 0,9 ^{LMS}
pH @ 20 °C	10,6 à 11,0 ^{LMS}
Extrait sec, %	~4
Point éclair - se reporter à la FDS	

INFORMATIONS GENERALES

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiches de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

- Protéger les surfaces peintes, car LOCTITE[®] 7200[™] attaque les peintures.
- Pour de meilleurs résultats, tenir l'aérosol droit, à environ 20 à 30 cm de la surface à traiter et la recouvrir d'une couche de produit la plus épaisse possible.
- Laisser agir pendant 10 à 15 min pour ramollir les joints anaérobies, et 30 minutes pour les joints silicones.

- Retirer le joint ramolli à la spatule et essuyer ou nettoyer la surface. Répéter l'opération si nécessaire.
- Avant de déposer un nouveau produit d'étanchéité de plan de joint, nettoyer les surfaces à l'aide d'un solvant approprié tel que Loctite[®] 7063[™].

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Aérosol sous pression. Protéger des rayons solaires et ne pas exposer à des températures supérieures à 50°C. Ne pas percer ou brûler, même après usage. Ne pas vaporiser sur une flamme ou sur une source de chaleur.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Décembre 09, 2004. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel Loctite.

Stockage

ce produit est classé inflammable et doit être donc stocké dans des conditions appropriées en accord avec la réglementation en vigueur. Ne pas stocker à côté d'agents oxydants ou de produits combustibles. Stocker le produit dans son emballage d'origine fermé dans un endroit sec. Des informations complémentaires de stockage peuvent être indiquées sur l'emballage

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit.

Henkel dénie toute responsabilité pour un produit utilisé et contaminé ou stocké dans des conditions autres que celles indiquées. Pour obtenir des informations complémentaires, merci de contacter votre Service Technique local ou votre Représentant Commercial

Conversions

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel Corporation. Henkel Corporation dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel Corporation pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel Corporation

Référence 1.0