

### Homologations et conformités

SAFRAN HELICOPTER ENGINES (formerly TURBOMECA)	CCT 00540 / RTC 70-20-22-110-801
PRATT & WHITNEY	SPMC 244, SPS 244
PRATT & WHITNEY (V2500)	CoMat 01-584 (Solution code 193)
SAE	ARP1755B Category 4 Conform except on AMS 5040 STEEL and AMS 6431 STEEL
GE	C 04-290

### Nettoyant moteur pour les parties chaudes des moteurs à turbine à gaz. Enlève la rouille, les oxydes métalliques et la calamine.

HDL 73W est un désoxydant neutre capable de séquestrer les particules métalliques (oxydes, ions...) non liées chimiquement à la surface du substrat.

HDL 73W est le composant clé de notre procédé innovateur en 3 étapes visant l'enlèvement d'oxydes métalliques complexes. Pour finaliser le traitement de surface, il est recommandé de poursuivre le processus avec une immersion dans une solution alcaline de permanganate (HDL 2524) suivi d'un retour au HDL 73W.

Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

- Enlève efficacement les oxydes métalliques et les dépôts de combustion
- La formule liquide facilite la manipulation
- Ne contient pas d'acides forts, pH proche de la neutralité
- Élimine une étape dans le processus conventionnel en 4 étapes

**HDL 73W** est un produit de la gamme MagChem.

## UTILISATIONS

- Il est utilisé dans le nettoyage des composantes de la section chaude des turbines à gaz et autres pièces similaires.
- Approuvé pour l'utilisation sur aciers de haute résistance, aciers faiblement alliés et alliages réfractaires.
- Utilisé pour l'enlèvement de la rouille et les dépôts de combustion.

## MISE EN OEUVRE

---

- Les pièces doivent être propres, dégraissées et si nécessaire décarbonatées.
- Maintenir la solution à une concentration de 30-40% et une température de 77-88°C (170-190 °F).
- Les pièces doivent être immergées dans la solution durant 15 à 30 minutes. Une agitation est préférable suivie d'un rinçage par jet dans un bassin à débordement.
- L'enchaînement habituel des bains est le suivant:

1) **HDL 73W** (désoxydant neutre), concentration à 40% , 82°C (180°F), 20 minutes;

2) **HDL 2524** (Permanganate alcalin), concentration à 50% pour HDL 2524 C, concentration à 25% pour HDL 2524 P, 88°C (190°F), 30 minutes;

3) **HDL 73W** (désoxydant neutre), concentration à 40% 82°C (180°F), 20 minutes;

- En raison du chauffage, la solution a tendance à foncer avec le temps. Ce phénomène n'affecte aucunement la performance ou la longévité du produit dans le réservoir.
- Les concentrations peuvent être maintenues conformément à la méthode de dosage fournie par Socomore.
- Il est recommandé d'utiliser l'acier inoxydable 304 ou 316 pour la fabrication des réservoirs d'immersion.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

---

Aspect ..... liquide clair jaune à ambré  
Densité ..... 1,16 (+/- 0,01)  
pH ..... 6,0 (+/- 0,2)

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

---

Pour plus d'informations concernant la dangerosité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité du produit selon la législation locale.

Réservé à un usage industriel

**Cette fiche annule et remplace la précédente.**

Les informations de cette notice sont données de bonne foi mais n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent par conséquent aucun engagement, ni aucune garantie de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits. Les données qui y sont exposées rendent compte d'essais effectués par SOCOMORE qui se réserve par ailleurs le droit d'apporter des modifications techniques au produit. Ces données ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour l'adéquation du produit à chaque cas déterminé. Nous vous invitons à vérifier dans tous les cas la législation locale applicable à l'utilisation de notre produit. Nos services sont à votre disposition pour information.