最新认证

AIR CANADA	99904A1226
BF Goodrich	ML 21584
CFM INTERNATIONAL	CP-2636
ENGINE ALLIANCE GP7000	EAC-0057-11
GE	CO4-186
HONEYWELL	CO4-186 (AS900 engines)
IAE/V2500	CoMat 01-486
MTU	MTC 887, MTH 984
OTAN/NATO	NSN 6850C32709
PRATT & WHITNEY	SPMC 178
ROLLS-ROYCE	oMat 1/24T
SAFRAN	Pr-1500
SAFRAN AIRCRAFT ENGINES (formerly SNECMA)	DMP 12-300 & 13-300 . DMR 70-700
SAFRAN HELICOPTER ENGINES (formerly TURBOMECA)	CCT LB 531 / CCT LB 540 / RTC 70-21-02-110-801

非可燃性水性脱脂剂，用于溶解和去除蜡，也可用于起落架清洁车轮和制动装置。经主要飞机发动机起落架OEM认可。

SOLUWAX是一种混合表面活性剂和渗透剂，用作浸泡清洗的脱脂剂。它作为除蜡的一个环节或是作为一个水性脱脂过程，用以替代蒸汽除脂或是含氯溶剂除蜡 Soluwax也可用于车轮和制动装置的清洗过程。

- 多种金属安全使用
- Good hard water control.
- 不可燃
- 不含萜烯、甲酚或铬衍生物
- 不含磷酸盐和亚硝酸盐

SOLUWAX 源自于 MagChem 产品系列.

使用方法

用于除蜡过程

1. 将组件浸入热蜡中，以溶解较厚的蜡堆积物并留下薄而均匀的残蜡留物

socomore www.socomore.com

Asia +86 21 5813 1133 Europe Middle East Africa +33 (0)2 97 63 05 01 North America +1 (817) 335-1826 South America +55 11 96660-7169

2. 将组件完全浸入 MagChem D-Solv 中，无需稀释，加热至 88-93°C (190-200°F) 或比蜡的熔点高约 15°C (27°F)
3. 将组件浸入保持在49-54°C 120-130°F 的水中进行清洗。
4. 将组件浸入10%Soluwax溶液中，并将溶液加热至50-80°C 122-176°F
5. 将组件浸入保持在54-60°C 130-140°F 的水中。
6. 将组件浸泡在加热至71-77°C 160-170°F 的3-4%的Corrotek溶液中，持续2-5分钟，取出后，部件将快速干燥。在下一步的车间加工过程中，含铁金属表面将得到有效保护。

用于脱脂过程:
用于脱脂：按照步骤4-6进行。

技术特性

外观 ..... 透明黄色溶液
比重 1
酸碱度 ..... (5%浓度) 11 / (100%浓度) 12
闪点 ..... 无

储存和操作安全须知

避免结冰。存放在室内。如果内容物被冷冻，储存在温暖的地方将使产品恢复到原来的状态，而不会对产品质量产生不利影响。

有关该产品危险性的更多信息, 请根据当地法规咨询产品的安全数据表。
仅用于专业用途。

本版本取代前版本

本版本按我们所了解的知识编辑而成，它仅是表述产品性能的资料，不能作为保证和责任的依据，特别是把它用作第三方在使用本产品时受到损害的依据。本说明是按照 SOCOMORE 公司的试验结果编写的 SOCOMORE 认为必要时会对所有数据作修改。表中所列数据并不能代替客户为了特定的用途而必需做的适用性试验。照片不是合同规定的。使用前必须参考当地的法规。如果需要进一步了解，可与本公司服务人员联系。

socomore
www.socomore.com
Asia +86 21 5813 1133 Europe Middle East Africa +33 (0)2 97 63 05 01 North America +1 (817) 335-1826 South America +55 11 96660-7169