



BRILLINOX HD 700

DISINCROSTANTE LUCIDANTE PER ACCIAIO INOX

CARATTERISTICHE

BRILLINOX HD 700 è un formulato per la disincrostazione e lo grassaggio di superfici in ACCIAIO LUCIDO, SATINATO e DAMASCATO, dalle quali elimina rapidamente le ossidazioni e lo sporco pesante lasciando le superfici estremamente omogenee e lucide, senza aloni di sorta.

BRILLINOX HD 700 agisce chimicamente e, se utilizzato in forma opportunamente diluita, è in grado, nel giro di pochi minuti, di asportare completamente incrostazioni, fango, grassi, oli, smog e sporcizia varia.

BRILLINOX HD 700 ha una formula perfettamente bilanciata, con principi attivi ad azione sinergica che lavorano sugli inquinanti in modo completo e delicato rendendo inutile l'utilizzo di accessori come abrasivi o mezzi meccanici.

Le applicazioni di **BRILLINOX HD 700** sono molteplici:

- **Carpenterie per la lavorazione dell'inox;**
- **Industrie meccaniche;**
- **Industrie per la rigenerazione e/o vendita degli impianti in acciaio;**
- **Industrie alimentari, per la manutenzione degli impianti;**
- **Silos di stoccaggio;**
- **Cisterne e serbatoi di materie prime/prodotti finiti;**
- **Tubazioni esterne e interne;**
- **Linee di imbottigliamento;**
- **Attrezzature in inox;**
- **Nelle mense aziendali e nel grande catering.**

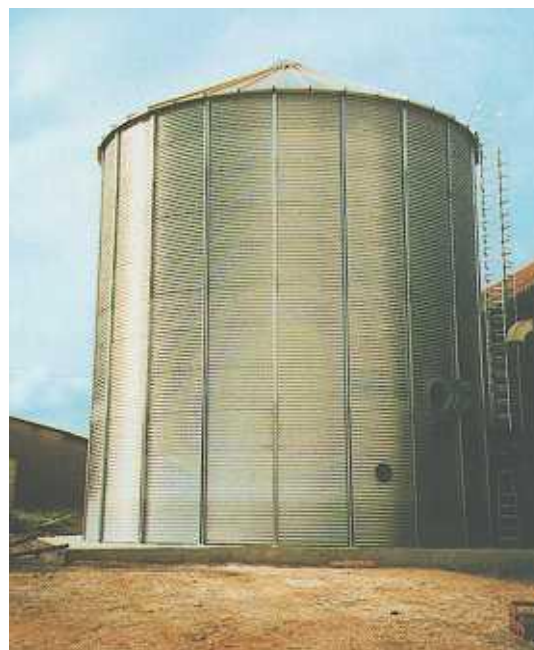
MODALITA' D'USO

BRILLINOX HD 700, come brillantante, va utilizzato tal quale oppure diluito in acqua al 30% a seconda delle necessità operative.

Su piccole superfici **BRILLINOX HD 700** può essere applicato con l'ausilio di una spugna esercitando una azione meccanica sulle parti più sporche oppure a spruzzo cercando di procedere il più uniformemente possibile e distribuendolo (per superfici verticali) dal basso verso l'alto. Dopo la stesura e dopo averlo lasciato agire il tempo necessario in relazione alla quantità di sporco o di incrostazioni presenti sulla superficie si procede ad un risciacquo con acqua pulita, dall'alto verso il basso.

BRILLINOX HD 700, come disincrostante e su grandi superfici, va utilizzato preparando una soluzione con concentrazione dal 10 al 30% in vasca di polietilene o PVC. I pezzi in acciaio vanno immersi, a temperatura ambiente, per alcuni minuti (tempo necessario a seconda delle incrostazioni) e quindi risciacquati per immersione in acqua demineralizzata o con getti a pressione. È possibile lavorare anche a caldo (fino a 70°C riscaldato con serpentine in PE e PVDF) con notevoli risparmi di tempo ma nel caso è necessario prevedere un impianto di aspirazione dei fumi.

La completa asportazione di inquinanti dalla superficie in inox facilita le eventuali successive operazioni di saldatura, verniciatura, stampaggio, ecc.



CARATTERISTICHE CHIMICO - FISICHE

Aspetto fisico:	liquido
Colore:	incolore
Odore:	inodore
Solubilità in acqua:	totale
Densità a 20°C:	1,33 kg/l
pH (soluz. 1%):	2,0 ± 0,5

Revisione:

n° 04 del 19/04/2017