



Conforme aux nouvelles règles de réduction des émissions de COV

Le décret ministériel du 30 avril 2002 N°2002-680 paru au JO du 2 mai 2002 stipule :

Toutes les industries effectuant du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.), dans une machine non fermée, avec des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques et dont le volume des cuves de traitement est supérieur à 20 litres et inférieur à 1500 litres, sont soumises à déclaration à la Préfecture de leur département.

Pour des volumes supérieurs à 1500 litres, il faudra effectuer une enquête préalable par la Préfecture de risque (R1) qui sera refusée si l'entreprise possède un lieu public dans un rayon de 1 km.

Stockage des solvants :

- Chaque récipient doit être correctement étiqueté (il faut reproduire l'étiquette à chaque fractionnement)
- Les locaux doivent être frais et efficacement ventilés, à l'abri de toute source de chaleur ou d'ignition (rayons du soleil, flammes, étincelles...)
- Le sol doit être incombustible, imperméable et former une cuvette de rétention, afin qu'en cas de déversement accidentel le liquide ne puisse pas se répandre au-dehors
- Le matériel électrique utilisé doit être adapté au risque d'explosion : il doit être tenu en conformité avec la réglementation
- Des extincteurs, une douche et un lave-œil de sécurité doivent être installés à proximité
- Les voies de circulation doivent être suffisamment larges pour le passage des personnes et/ou des engins de manutention
- Les issues de secours doivent être dégagées et signalées.

Manipulation des solvants :

- Les personnes qui utilisent les solvants (et celles qui travaillent à proximité) doivent être informées des risques présentés par les produits, des précautions à observer et des mesures à prendre en cas d'accident (cf. FDS)
- Ne jamais transvaser un solvant dans un flacon ayant contenu un autre produit chimique
- Eviter l'inhalation des vapeurs
- Eviter tout déversement vers l'égout
- Ne pas exercer de pression sur les parois des emballages, ne pas faire rouler les fûts pleins
- Limiter les pertes dues à l'évaporation (emballages ouverts, etc.)
- Se laver les mains fréquemment avec un savon doux, en particulier avant de manger ou de boire
- Ne jamais se laver les mains avec un solvant
- Ne pas boire, manger ni fumer dans les locaux où sont utilisés les solvants
- En cas de fuite ou de déversement accidentel, récupérer immédiatement les produits après les avoir recouverts de matériau absorbant inerte (sciure, etc.) dont on maintient une réserve à disposition.

Gestion des solvants usés :

Les solvants usés doivent être stockés en suivant les mêmes prescriptions que pour les produits neufs.

S'ils contiennent moins de 30% d'impuretés, les solvants peuvent être recyclés.

Les solvants non recyclables, ainsi que les boues issues des installations de régénération, doivent être incinérés dans les centres spécialisés.

Pour tout renseignement complémentaire sur les rejets, le recyclage et l'incinération des solvants, consulter le site de l'Agence de l'Environnement et de la Maîtrise de l'Energie (Ademe).

WD COMMUNICATION - 11/2003 - Crédit photos : TOTAL LUBRIFIANTS - Imprimé en France

TOTAL FINASOL FPI

Dégraissant nettoyant certifié alimentaire homologué NSF

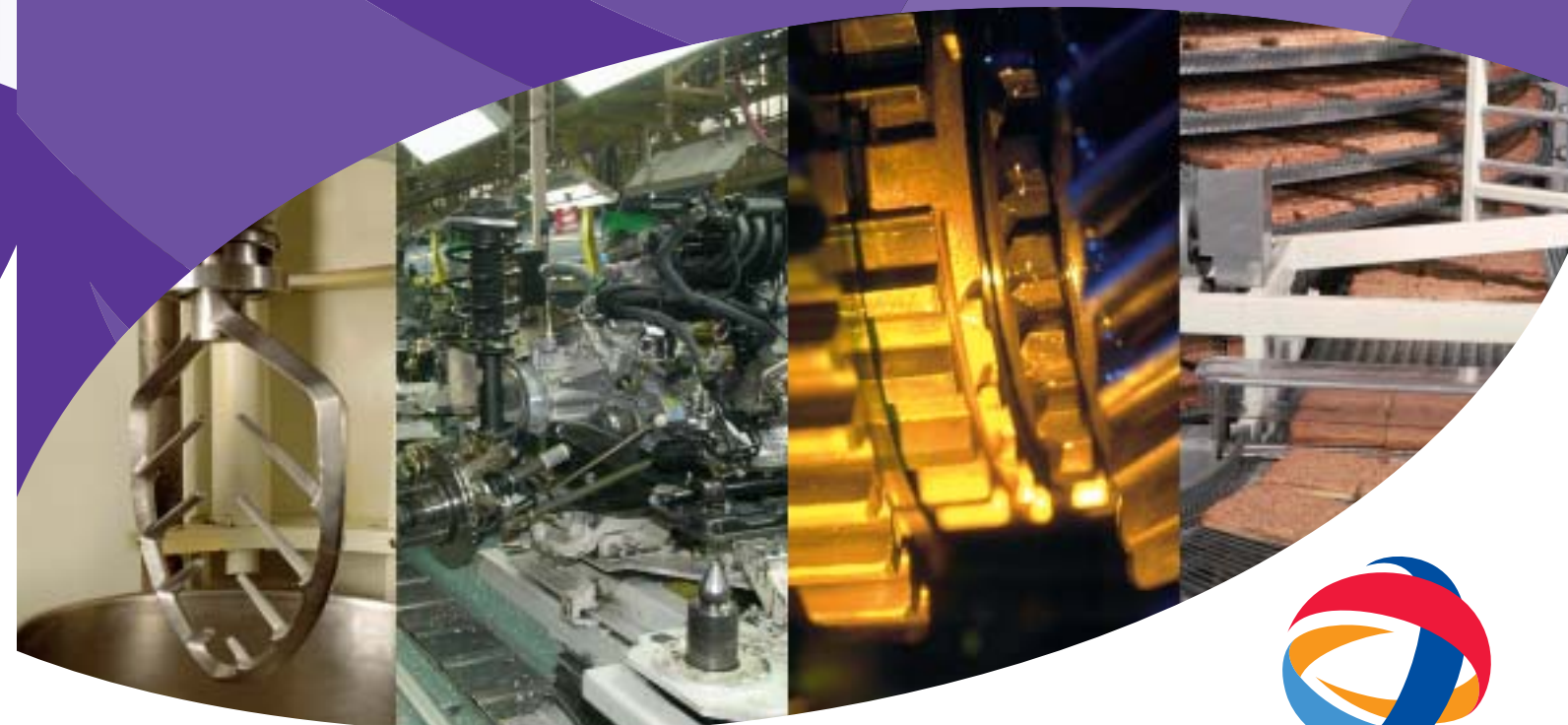


Industries agroalimentaires
Construction mécanique
Ateliers d'entretien
Industrie automobile
Equipementiers
Aéronautique
Aérospatiale

TOTAL LUBRIFIANTS
16, rue de la République
F 92922 Paris La Défense Cedex
Tél. : (33) 01 41 35 40 00
www.lubrifiants.total.com



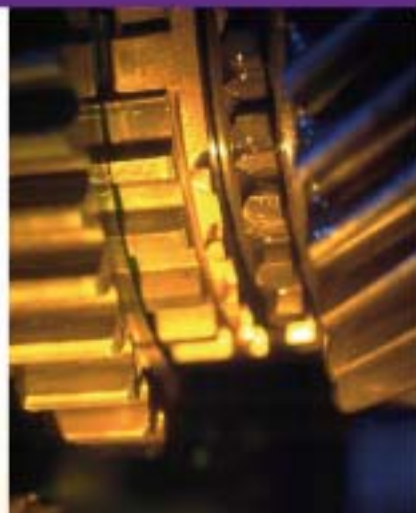
TOTAL



TOTAL

TOTAL FINASOL FPI

Dégraissant nettoyant certifié alimentaire homologué NSF



APPLICATIONS

Nettoyage / Dégraissage

- Elimination des graisses, des huiles, souillures, salissures, boues
- Dégraissage de pièces mécaniques, roulements, pièces usinées
- Dégraissage de bâtis de machines-outils, de châssis
- Nettoyage et dégraissage de chaînes et machines
- Nettoyage des roulements, pignons, filtres

Domaines d'applications

- Industries agroalimentaires
- Construction mécanique
- Ateliers d'entretien
- Industrie automobile
- Equipementiers
- Aéronautique
- Aérospatiale



Utilisation en industries alimentaires, certifiée : Conforme à la réglementation US FDA, normes CFR 21 TOTAL FINASOL CFR est totalement dépourvu d'éther de glycol repris par la décision du 24 Août 1999, parue au Journal Officiel n° 202 du 1er Septembre 1999, conformément au Code de la Santé publique, articles L 511-1, L 513 et L 793-5, et conformément à l'arrêté du 7 Août 1997, relatif aux limitations de mise sur le marché et d'emploi de substances dangereuses.

PROPRIETES

- Hydrocarbure de synthèse offrant par rapport aux hydrocarbures classiques hydrotraités, une garantie totale d'absence de benzène et d'aromatique.
- Il en résulte deux fonctions essentielles dans la recherche d'améliorations toxicologiques et environnementales :
 - Absence d'odeur, qui le rend utilisable dans de nombreux domaines où les caractéristiques organoleptiques d'un solvant influent directement sur la production, sur l'ambiance, et les conditions de travail.
 - Taux de COV de 20% inférieur comparativement aux hydrocarbures : son utilisation permet donc de souscrire à une première démarche dans la diminution des émissions de COV.
- Est compatible avec tous les métaux, y compris revêtus ou précieux. Ne génère aucune corrosion. Il est également utilisable sur la plupart des thermoplastiques et thermodurs non sensibles aux solvants organiques, ainsi que sur les matériaux composites. Sans action sur le verre et les céramiques.
- Possède un excellent pouvoir solvant de la plupart des graisses et huiles. Son indice de Kauri Butanol est supérieur à celui des solvants hydrocarbures qui atteint un maximum de 33.
- Totalement stable, ne présente pas de risque d'hydrolyse.
- Possède une excellente vitesse d'évaporation.
- Utilisable dans de nombreuses applications, grâce à un très bas point de congélation et très haut point d'auto-inflammation.
- Utilisable pur, à froid, par tout procédé manuel. Au chiffon, au tampon, à la brosse. En fontaine. Par immersion. Est utilisable sur machines ultrasons.



Conditionnements :
• Fûts de 200 L
• Tonnelets de 25 L



CARACTERISTIQUES

TOTAL FINASOL FPI	Norme	Valeurs	Unité
Acidité	ASTM D 847	0.0	% masse
Corrosion lame de cuivre, 100 h à 40°C	NF M 07 015, ASTM D 130	1a	Cotation
Distillation, point initial	NF M 07 002, ASTM D 86	175	°C
Distillation, point final	NF M 07 002, ASTM D 86	190	°C
Etat physique	Visuel	Fluide	
Hydrosolubilité		Insoluble	ppm
Indice KB, pouvoir solvant (estimation)	ASTM D 1133	45	
Indice de réfraction, à 20°C	ASTM D 1218	1.4150	
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12 185	742	Kg/m ³
ODP Ozone Depletion Potential		0	Facteur
Odeur	Olfactif	Sans, inodore	
Point éclair vase clos	ISO 2719	47	°C
Point d'auto-inflammation	ASTM E 659	> 230	°C
Teneur en chlore	GCMS	0	ppm
Tension superficielle à 25°C	ISO 6295	24	dynes/cm
Vitesse d'évaporation	NF T 30 301	30'	h.min.s.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Avant toute utilisation, consulter impérativement la Fiche de Données de sécurité. Supprimer toute source d'ignition lors de l'utilisation du produit, plus particulièrement ne pas utiliser sur un corps incandescent ou sur une source importante de chaleur. Ne pas utiliser en phase vapeur. Eviter toute projection sur tissus afin d'éviter les effets de mèche. Ne pas fumer. Ne pas rejeter aux égouts après utilisation. Utiliser en local aéré ou ventilé.



RECOMMANDATIONS

Etant donné la diversité de substrats, et plus particulièrement des thermoplastiques ou thermodurs utilisés dans les industries, nous recommandons aux opérateurs d'effectuer tout test de compatibilité avec les matériaux sensibles à laver ou à dégraisser. Ces compatibilités dépendent souvent des modes opératoires et donc du temps de contact que peut avoir le solvant avec les matériaux plastiques.



TOTAL