SOLVENTE AP 50 CONCENTRADO

SOLVENTE TERPÊNICO OBTIDO NO PROCESSO DE FRACIONAMENTO DOS ÓLEOS DE PINHO.

SOLVENTE AP 50 CONCENTRADO É IDEAL PARA USO EM DESENGRAXANTES INDUSTRIAIS E EM FORMULAÇÕES DA INDÚSTRIA DE PERFUMARIA. OFERECE ALTA CAPACIDADE DE SOLVÊNCIA, VOLATILIDADE CONTROLADA E COMPATIBILIDADE COM DIVERSOS COMPONENTES ORGÂNICOS. POSSUI ÓTIMA EFICÁCIA NA REMOÇÃO DE SUJEIRAS E RESÍDUOS OLEOSOS, ALÉM DE CONTRIBUIR PARA A FIXAÇÃO E DIFUSÃO DE FRAGRÂNCIAS.

PROPRIEDADES

Análises	UN	Especificação	Valores Típicos	Método
COR APHA	-	Máx. 30	10,44	ML SCDV 015
ÍNDICE DE ACIDEZ	mg KOH/g	Máx. 0,5	0,11	ML SCDV 003
UMIDADE	%	Máx. 0,5	0,04	ML SCDV 025
DENSIDADE (20°C)	g/ml	0,850- 0,870	0,860	ML SCDV 013
ÍNDICE DE REFRAÇÃO (20°C)	-	1,460- 1,480	1,469	ML SCDV 014
ALFA PINENO (CG)	%	Mín. 50	52	ML SCDV 026

EMBALAGEM

Tipo	Tamanho	Validade
TAMBORES REVESTIDOS	170 kg	12 meses
GRANEL	-	12 meses

CUIDADOS

Para prevenção de acidentes e impactos ao meio ambiente, consultar a FISPQ do produto. Solicitamos aos nossos clientes que testem nossos produtos antes de usá-los em escala industrial. Não assumimos quaisquer responsabilidades ou garantias, explícitas ou implícitas, decorrentes de manuseio, uso e armazenamento inadequado. Não nos responsabilizamos por produtos revalidados após o prazo de validade.

Este documento é propriedade do Grupo RB. Reprodução proibida.