

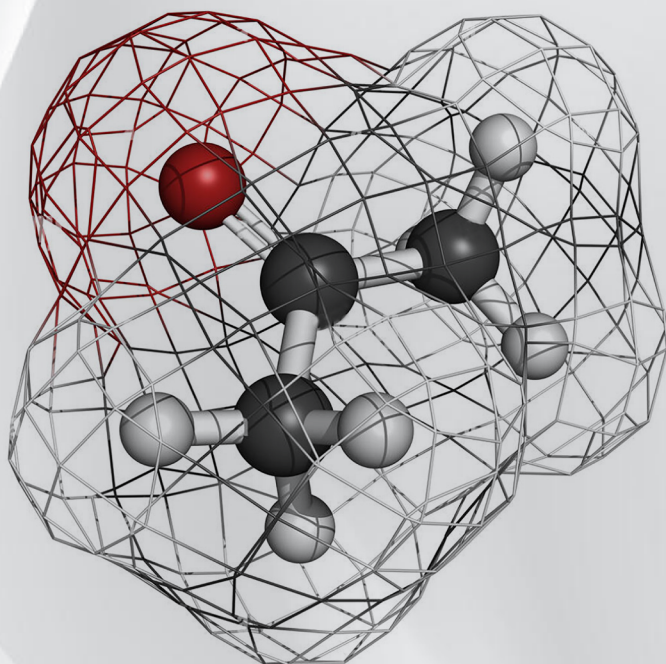
**iBiotec**<sup>®</sup>  
LA MARQUE D'UN FABRICANT

# NEUTRALÈNE<sup>®</sup> RG 30

## SUBSTITUT IMMÉDIAT À L'ACÉTONE et aux mélanges MIBK, MEK, Xylène, Toluène

ALTERNATIVE SOLVENTS - CMR SUBSTITUTES - ECOSOLVENTS  
Immediate substitute to acetone and MIBK MEK xylene toluene mixtures

DISOLVENTES ALTERNATIVOS SUSTITUTOS CMR - ECODISOLVENTES  
Sustituto directo de la acetona y de las mezclas de mibk, mek, xileno y tolueno



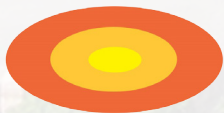
FABRIQUÉ  
EN **FRANCE**



DATE DE CRÉATION : 1970  
GROUPE TEC INVESTISSEMENTS  
PRODUCTION : 17 900 M<sup>2</sup>  
RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT :  
1 700 M<sup>2</sup>  
CAPACITÉ DE PRODUCTION :  
35 000 TONNES  
BREVETS : 17

ESTABLISHED IN 1970  
TEC INVESTISSEMENTS GROUP  
17 900 M2 PRODUCTION FACILITY  
1 700 M2 RESEARCH AND DEVELOPMENT  
35 000 TONS OF PRODUCTION CAPACITY  
17 REGISTERED PATENTS

FUNDADA EN 1970  
GRUPO TEC INVESTISSEMENTS  
FACILIDAD DE PRODUCCIÓN 17 900 M<sup>2</sup>  
LABORATORIO DE 1700 M<sup>2</sup>  
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN :  
35 000 TONELADAS  
REGISTROS PATENTADOS 17



BILAN CARBONE DES ACTIVITÉS DU SITE  
12,21 kg Équivalent carbone

CARBON FOOTPRINT OF ON-SITE ACTIVITY  
12,21 kg Carbon equivalent

HUELLA DE CARBONO DE LAS ACTIVIDADES DE LA  
PLANTA  
12,21 kg Carbon equivalent



SITE DE PRODUCTION ISO 9001 - ISO 45001 - ISO 14001

Système de Management Intégré - Écoute et satisfaction Client - Démarches engagées ISO 14040 Analyses des cycles de vie - ISO 26000 Responsabilité sociétale

Production Facility ISO 9001 - ISO 45001- ISO 14001 - SMI

Customer Service and Satisfaction - Certification in progress : ISO 14040 Lifecycles analysis - ISO 26000 Social Responsibility

Planta de producción certificada ISO 9001 - ISO 45001 - ISO 14001 - SMI


Atención y satisfacción del cliente Compromisos adquiridos - ISO 14040 Análisis del ciclo de vida - ISO 26000 Responsabilidad social

SAINT-RÉMY DE PROVENCE HEADQUARTERS (FRANCE) - PLANTA DE SAINT-RÉMY DE PROVENCE (FRANCIA)



**iBiotec** Tec Industries® Service

ZI LA MASSANE - 13210 SAINT-RÉMY DE PROVENCE - FRANCE - TÉL. +33 (0)4 90 92 74 70 - FAX +33 (0)4 90 92 32 32

Visitez notre usine sur  **YouTube**

**Point éclair en vase clos :**  
**30°C**

**Vitesse d'évaporation à 20°C :**  
**4'30''**

**Température de distillation :**  
**125 °C**

**Diminution des consommations par 5**

**NEUTRALÈNE® RG 30** dissout immédiatement :

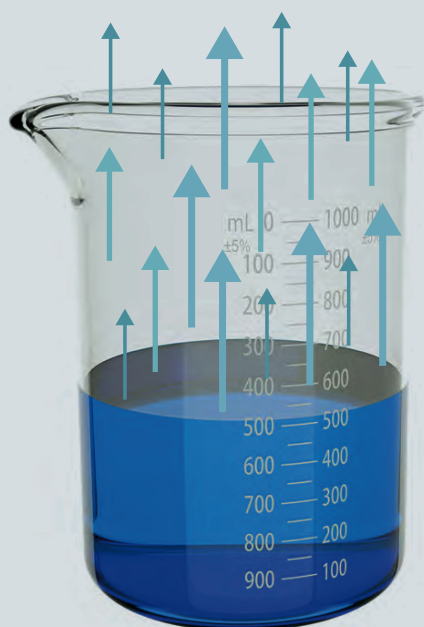
- Résines polyesters ;
- Résines époxyes ;
- Gelcoats, y compris hybrides ;
- Colles, adhésifs ;
- Encres, vernis et peintures faiblement réticulées, bases solvants ;
- Résines composites à matrice organique.

**NEUTRALÈNE® RG 30** a des paramètres de solubilité identiques à l'acétone, il peut donc remplacer ce solvant dangereux dans toutes ses utilisations. Nettoyage et élimination de colles, vernis, adhésifs, adhésifs de contact, peintures, enduits, résines, résines végétales, sève, cires, cires végétales, colorants, teintures, graisses, huiles, caoutchoucs, chewing-gum.

**NEUTRALÈNE® RG 30** ne dissout pas les mastics silicones à réaction MTAC ou RTV.

## **PRESSION DE VAPEUR D'UN SOLVANT À 20°C**

**CONNAISSEZ-VOUS LA PRESSION DE VAPEUR DES SOLVANTS QUE VOUS UTILISEZ ?**



Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,  
**PLUS LES TRAVAILLEURS SONT EXPOSÉS À CES VAPEURS.**

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,  
**PLUS LA VALEUR LIMITE D'EXPOSITION (VLE), EST RAPIDEMENT ATTEINTE.**

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,  
**PLUS LA LIMITE INFÉRIEURE D'EXPLOSIVITÉ EST ATTEINTE.**

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,  
**PLUS LES PERTES INUTILES PAR ÉVAPORATION SONT IMPORTANTES.**  
(quantité achetée - quantités sur bordereaux de déchets = perte économique inutile)

Plus la pression de vapeur d'un solvant est importante,  
**PLUS L'ÉMISSION DE COMPOSÉS ORGANO VOLATILS (COV) DANS L'ATMOSPHÈRE, EST IMPORTANTE.**

Vous recherchez un substitut ? Consultez [www.solvants.fr](http://www.solvants.fr)

# APPLICATIONS SUR RÉSINES, COMPOSITES, PEINTURES, VERNIS, ENCRE ET ASSIMILÉS

## DOMAINES D'UTILISATIONS

Remplacement de l'acétone pour des raisons toxicologiques, de sécurité incendie, réglementaires ou économiques.

Remplacement des mélanges MIBK, MEK, XYLÈNE, TOLUÈNE pour des raisons toxicologiques.

Applicateurs de résines polyesters, époxies, gelcoats, nettoyage des outils d'application, rouleaux débulleurs.

Nettoyage des matériels d'application de peintures techniques, peintures de sols, peintures routières, par coulée, par pulvérisation ou en circulant.

Prototypage 3D, nettoyage des pièces en sortie de bains de résines.

Nettoyage de profilés aluminium laqués, élimine les micro-rayures avec un faible effet matifiant.

Fabrication de bois rabotés, parquets, lambris, nettoyage du matériel d'application de saturateurs mono-couche.

Nettoyage en production, d'encres de sérigraphie. Préparation de substrats en verre avant marquage.

Préparation de surface et décontamination avant collage, fixation chimique, réalisation de joints en gorges ou plans.

Élimination et nettoyage de fixations chimiques, colles bases solvants, fusibles ou de réaction jusqu'au temps de Gel TECAM.



*Nettoyage d'outils d'application, de rouleaux débulleurs, en stratification par application au contact.*



*Nettoyage de matériel d'application par projection de Gel Coats, polyesters, époxies ou hybrides.*



*Nettoyage de matériel de dépose de peintures ou résines de ragréage de sols industriels.*



*Nettoyage de matériels de soufflage Blow'In pour flocage polyester/fibres.*



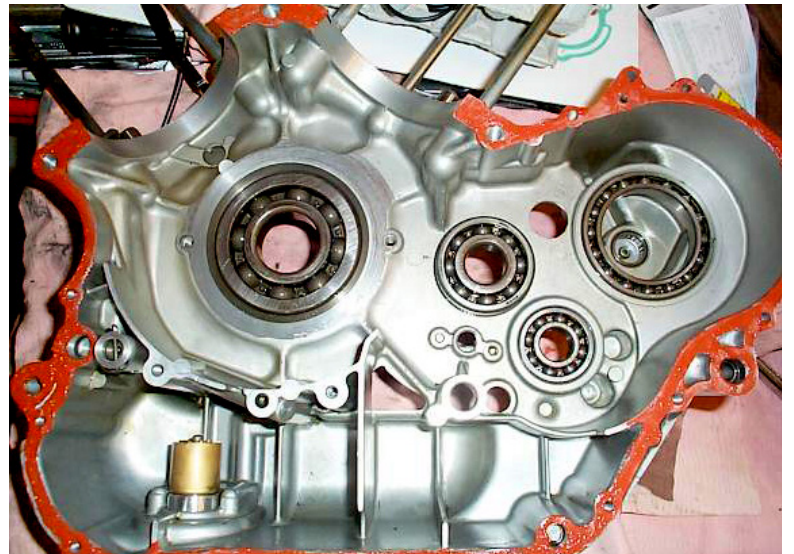
*Nettoyage de matériels de dépose de peintures techniques, telles que peintures routières.*



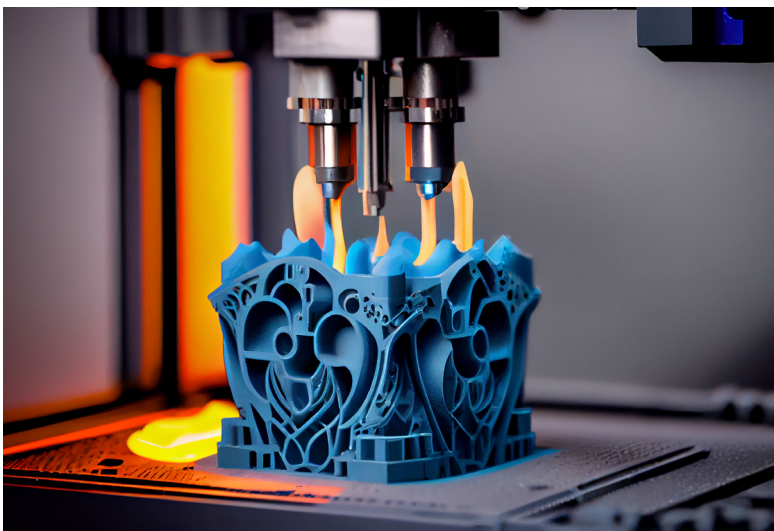
*Dissolution et élimination de toutes peintures bases solvantes sur matériels de pulvérisation. En trempé ou par circulating.*



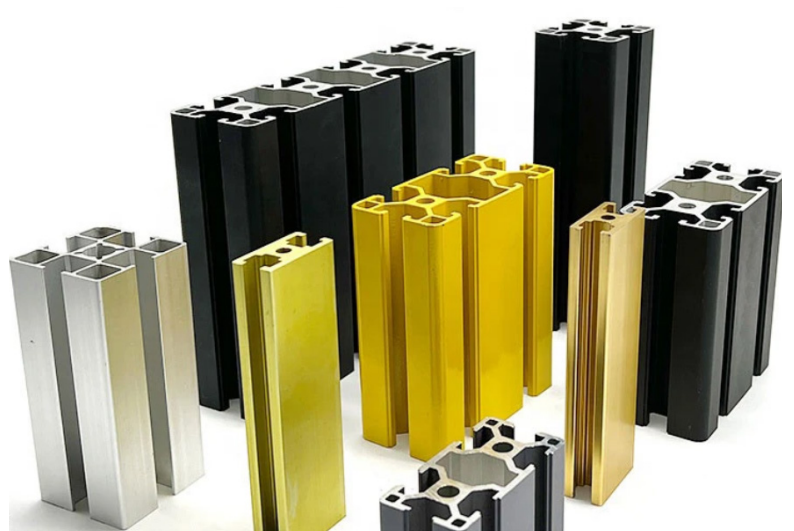
*Dissolution et nettoyage de tous vernis et encres bases solvantes, UV ou EB, y compris dans les encriers.*



*Optimisation des préparations de surfaces avant collage ou pose de joint. Dégraissage, départiculage mais aussi élimination des couches adsorbées et couches d'oxydation.*



*Prototypage 3D, nettoyage des pièces en sortie de bains de résines.*



*Nettoyage de profilés aluminium laqués, élimine les micro-rayures avec un faible effet matifiant.*

# LES DANGERS DE L'ACÉTONE

## TOXICITÉ

**IRRITANT** : irritation de la peau et des muqueuses. Lésions oculaires graves Cat 2

**EFFETS NEUROLOGIQUES** : en cas de forte exposition, dépression du système nerveux, céphalées, vertiges, ébriété, comas, dans certains cas, convulsifs.

**EFFETS DIGESTIFS** : nausées, vomissements, hématemèse, acidose métabolique.

**EFFETS NARCOTIQUES** : Cat 3

**TOXICITÉ SPÉCIFIQUE** : pour certains organes cibles.

**CODE DU TRAVAIL** : ART 4412-149 VLE Contraignante VME 500 ppm VLCT 1000 ppm

## RÉGLEMENTATION LIÉE À L'ENVIRONNEMENT

La réglementation internationale relative à la réduction des émissions de COV, entre à ce jour, dans le cadre de la réglementation ICPE du 1er juin 2015 SEVESO III . Les établissements industriels entrant dans le cadre de la nomenclature 4330 sont dans l'obligation d'établir un PGS (plan de gestion des solvants) afin de réduire leurs émissions de COV.

La nomenclature ICPE 4330 concerne donc toute société industrielle stockant ou utilisant plus de 1 tonne de solvants (tous solvants confondus), si présence de solvants très inflammables de Cat 1, dont l'Acétone.

L'utilisation d'acétone, à partir de 1 tonne, fait l'objet d'une déclaration obligatoire d'emploi, auprès de la DREAL. La réglementation oblige à prendre en compte la quantité totale des solvants, extrêmement inflammables, très inflammables ou inflammables « susceptibles » d'être présentes dans l'installation.

## RISQUE INCENDIE et EXPLOSION

L'acétone a un point éclair en vase clos de -18°C ce qui en fait un produit très inflammable.

Les zones d'utilisations sont donc soumises à la réglementation ATEX suivant Directive 94/9 CE récemment modifiée et transposée en droit Européen suivant Code de l'environnement ART R 557-1-1 à R 557-5-5, et R 557-7-1 à R 557-7-9 (décret du 1er Juillet 2015), et Code du Travail R 4216-31 et 4227-42 à R 4227-54.

Le matériel, environnant doit être ADF. Un débit d'air suffisant doit être maintenu, compte tenu de la forte volatilité de ce solvant. Il faut rappeler que la limite inférieure d'explosivité de l'acétone est de 2,5% v.v.

Tout stockage ou manipulation de l'acétone doit faire l'objet d'une déclaration aux compagnies d'assurances (Code des assurances).

## INTERDICTIONS

L'acétone est interdite de commercialisation, dans de nombreux pays. L'acétone sert à la purification de la cocaïne. Catalysée avec de l'acide chlorhydrique, il est facile de réaliser, simplement, du TATP, explosif puissant utilisé dans les actes terroristes.

## BILAN ÉCONOMIQUE

Le coût de l'acétone est très faible, mais ce coût n'est qu'apparent. Ce solvant a un très fort pouvoir solvant mais aussi un très fort taux d'évaporation.

On peut le comparer à l'éther, ce qui amène à un emploi répétitif, pour nettoyer et dissoudre, résines, peintures, vernis, colles, adhésifs sur des matériels d'application ou sur des substrats.

Il suffit de faire un simple constat :

### QUANTITÉ ANNUELLE DE SOLVANTS ACHETÉE

-

### QUANTITÉ TRAITÉE et DÉCLARÉE COMME DÉCHET INDUSTRIEL

=

### QUANTITÉ INUTILE VOLATILISÉE DANS L'ATMOSPHÈRE DES LIEUX DE TRAVAIL

### OU RESPIRÉE PAR LES UTILISATEURS

## ACTUALITÉS

L'acétone catalysée par de l'acide chlorhydrique, permet de réaliser simplement un explosif puissant, le TATP (Péroxyde d'Acétone), 80% aussi puissant que le TNT. Confiné c'est un explosif brisant. Non confiné, il forme une boule de feu et c'est un explosif soufflant. Le TATP dont on peut acheter les composants dans les drogueries du coin, est utilisé dans des actes terroristes.

Les États-Unis ont largement influencé l'interdiction de l'acétone, en Colombie.

L'acétone sert à la purification de la cocaïne.

L'article 12 alinéa 10 a, de la convention des Nations Unies (ONU) impose à ce jour un contrôle préalable de l'utilisation de l'acétone dans 34 pays.

L'ARIA [www.aria.developpement-durable.gouv.fr](http://www.aria.developpement-durable.gouv.fr) dresse l'inventaire des accidents technologiques et industriels. Les sinistres industriels faisant l'objet d'une accidentologie répertoriée par le BARPI (Bureau d'Analyse des Risques et Pollutions Industrielles) sont en hausse de plus de 30% en 2019 par rapport à 2018.

L'utilisation de l'acétone va prochainement être soumise à autorisation préalable et écrite de l'ECHA. L'acétone faisant partie des substances extrêmement préoccupantes SVHC. (02.07.2020 )

# CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

	NORMES	VALEURS	UNITÉS	
<b>CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPHIQUES</b>	ASPECT	Visuel	Limpide	-
	COULEUR	Visuel	Incolore	-
	ODEUR	Olfactif	Caractéristique	-
	MASSE VOLUMIQUE À 25°C	NF EN ISO 12185	889	kg/m <sup>3</sup>
	INDICE DE RÉFRACTION	ISO 5661	1,3970	-
	POINT DE CONGÉLATION	ISO 3016	-50	°C
	ÉBULLITION - DISTILLATION	ISO 3405	119-126	°C
	PRESSION DE VAPEUR À 20°C	ASTM D 5188 EN 13016.1.2.3	1,2	kPa
	SOLUBILITÉ DANS L'EAU	-	0.01	%
	VISCOSITÉ CINÉMATIQUE À 40°C	NF EN 3104	0,86	mm <sup>2</sup> /s
	INDICE D'ACIDE	EN 14104	< 1	mg(KOH)/g
	INDICE D'IODE	NF EN 14111	0	gI <sub>2</sub> /100g
TENEUR EN EAU	NF ISO 6296	< 0,1	%	
RÉSIDU APRÈS ÉVAPORATION	NF T 30-084	0	%	
<b>CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES</b>	INDICE KB	ASTM D 1133	>150	-
	VITESSE D'ÉVAPORATION	-	4'30	minutes
	TENSION SUPERFICIELLE	ISO 6295	27,5	Dynes/cm
	CORROSION LAME DE CUIVRE 100H À 40°C	ISO 2160	1a	Cotation
<b>CARACTÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE</b>	POINT ÉCLAIR (VASE CLOS)	NF EN 22719	30	°C
	POINT D'AUTO-INFLAMMATION	ASTM E 659	>270	°C
	LIMITE INFÉRIEURE D'EXPLOSIVITÉ	NF EN 1839	1,2	% (volumique)
	LIMITE SUPÉRIEURE D'EXPLOSIVITÉ	NF EN 1839	13,7	% (volumique)
<b>CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES</b>	TENEUR EN SUBSTANCES CMR, IRRITANTES, CORROSIVES CMR	Règlement CLP	0	%
	TENEUR EN MÉTHANOL RÉSIDUEL ISSUE DE LA TRANSESTÉRIFICATION	GC-MS	0	%
<b>CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES</b>	DANGER POUR L'EAU	WGK Allemagne	1	classe
	BIODÉGRADABILITÉ PRIMAIRE CEC 21 JOURS À 25°C	L 33 T 82	> 70	%
	BIODÉGRADABILITÉ FACILE OCDE 301 A SUR 28 JOURS DISPARITION DU COD	ISO 7827	> 70	%
	BIODÉGRADABILITÉ FACILE ET ULTIME OCDE 310 C SUR 28 JOURS	MITI modifié	72	%

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Produit classé inflammable, inférieur à 63°C de point éclair. Produit ne contenant aucune matière première classée, CMR, toxique, nocive, irritante ou sensibilisante. Se reporter à la fiche de données de sécurité. Bien lire l'étiquette figurant sur l'emballage. En cas de fractionnement, reporter celle-ci, sur les nouveaux emballages. Utiliser pur, ne pas mélanger avec de l'eau.

NEUTRALÈNE® RG 30 est un solvant, dissolvant puissant des résines. Faire un essai préalable en cas de préparation de surface sur des matières plastiques ou élastomères.

Fiche technique sur



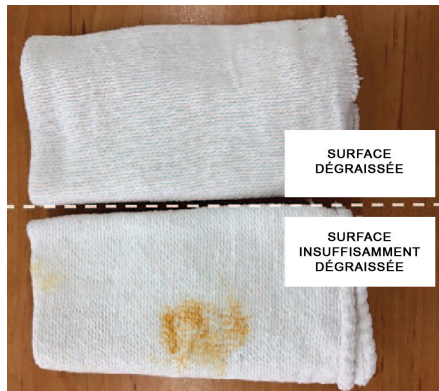
[www.substitutacetone.com](http://www.substitutacetone.com)



# TESTS DE PERFORMANCE D'UN SOLVANT - MODE OPÉRATOIRE IBIOTEC

Le but est de vérifier l'efficacité d'un solvant lors d'un dégraissage par plusieurs méthodes :

- Test au chiffon blanc
- Test avec encre ou stylo de mesure de tension de surface
- Test à la lampe UV



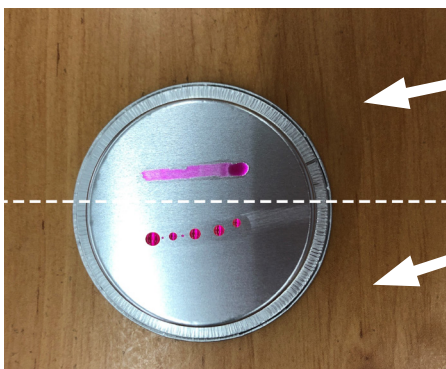
## TEST AU CHIFFON BLANC

La surface à dégraisser est essuyée avec un chiffon blanc propre. S'il y a présence de traces colorées sur le chiffon, cela signifie qu'il y a présence d'un corps gras. Le dégraissage n'est donc pas efficace. Si le chiffon reste blanc, on peut alors en déduire que la surface est propre.



## TEST AVEC UNE ENCRE OU UN STYLO DE MESURE DE TENSION DE SURFACE

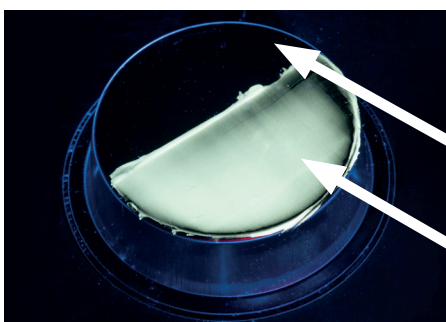
La tension de surface du support, sur lequel le polluant sera déposé, est déterminée par des stylos ou des encres adaptés.



Après nettoyage, si l'encre est nette et uniforme alors cela signifie que la surface nettoyée est propre, le dégraissage est efficace.

Après nettoyage, si l'encre perle ou se contracte sur la surface du couvercle cela signifie que le dégraissage n'est pas efficace.

## TEST AVEC UTILISATION D'UNE LAMPE UV



La surface nettoyée est mise sous lampe UV (longueur d'onde 365-400 nanomètres) afin d'observer si le nettoyage a été efficace ou non.

Aucune fluorescence : dégraissage parfait

Observation d'une fluorescence : dégraissage imparfait

# LA RECHERCHE & LE DÉVELOPPEMENT : UN ATOUT MAJEUR !



## PRESTATIONS ASSOCIÉES

Assistance à l'établissement de cahiers des charges, analyses chimiques laboratoire d'essais, assistance réglementaire et formation technique sont des services offerts quotidiennement à notre clientèle.

**iBiotec** ayant plus de 50 ans d'expérience dans le développement de spécialités chimiques en private label pour le compte des plus grandes sociétés commerciales européennes, réalise des formules spécifiques et adaptées aux process de ses clients.

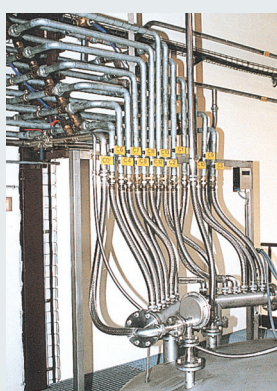
Notre équipe R&D, ingénieurs et techniciens, réunit des spécialistes dans de nombreux domaines. Lubrification, tribologie, travail des métaux, démoulage, dégraissage, solvants alternatifs, nettoyage, détergence, anti-corrosion.

Concevoir implique une forte écoute de nos clients et une définition parfaite de leurs besoins, mais aussi la coordination de l'ensemble de nos services, afin de répondre rapidement à leurs attentes.

Nos responsables régionaux, de formation technique, ayant une grande expérience des besoins de l'industrie, sont à proximité pour apporter des conseils permanents et des préconisations précises.



## UNE PRODUCTION TOTALEMENT MAÎTRISÉE !



### PRODUCTION PILOTÉE PAR AUTOMATE

- 2 unités de fabrication de 14 000 litres/heure
- 3 unités de fabrication de 10 000 litres/heure
- 3 unités de fabrication de 6 000 litres/heure

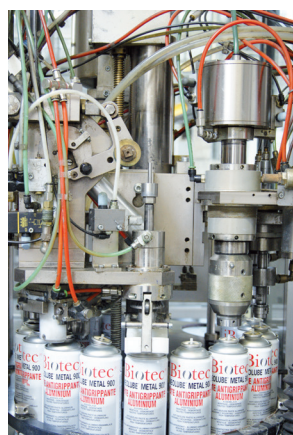
## UN CONDITIONNEMENT EN AÉROSOLS INTÉGRÉ !

**iBiotec** est l'inventeur d'un procédé exclusif de mise sous pression de boîtiers aérosols par impact gazing, associé à la technique gazer-shaker. Brevet 904 0 1968.4.

Ce procédé permet d'utiliser un propulseur d'origine naturelle, ininflammable, incombustible, alimentaire, inerte, pharmaceutique, médical, bactériostatique et d'une disponibilité illimitée.

3 lignes de conditionnement entièrement automatisées, d'une capacité de 60 boîtiers/mn par machine.

**iBiotec** assure une maintenance prédictive de ses installations.



# iBiotec® UN CONTRÔLE À 100 %



Conformément aux exigences et aux instructions particulières de nos clients, iBiotec peut livrer chaque lot avec :

- un certificat de conformité
- un certificat d'analyse
- un procès-verbal d'analyse par un laboratoire extérieur accrédité COFRAC, BPL, ISO 17.025
- un résultat spectrométrique IR (pour les produits dont la viscosité le permet).

iBiotec assure la traçabilité sur 100 % des lots avec conservation des données sur 10 ans.

## iBiotec CONTRÔLE SYSTÉMATIQUEMENT :

100 % des matières premières entrant sur le site de Saint-Rémy-de-Provence,  
100 % des lots de fabrication,  
100 % des lots conditionnés.

ISO 9001 : 2015 - ISO 14001 : 2015 - ISO 45001 : 2018

SMI - Écoute et satisfaction client

Démarches engagées :

ISO 14040 Analyses de cycles de vie

ISO 26000 Responsabilité sociétale

iBiotec est certifiée ISO 9001 depuis plus de 22 ans et ISO 14 001 depuis 19 ans.

## UNE PLATEFORME LOGISTIQUE POUR DES DÉLAIS DE LIVRAISON RAPIDES !



8 000 m<sup>2</sup> d'entrepôts hors poussière et sécurisés.

La totalité de nos produits sont en stock.

Notre intégration totale en production et en conditionnement, nous permet des remises sur stock, sans délai.



Stockage des Neutralène®  
et des Bioclean® pour des livraisons  
en containers GRV ou en fûts.

## IMPRESSION DES DÉCORS INTÉGRÉE !

iBiotec réalise elle-même, sur le site de Saint-Rémy-de-Provence, l'impression des décors de ses emballages, par sérigraphie ou tampographie.

9 lignes d'impression nous permettent d'imprimer 4 000 000 d'unités avec des mises en conformité réglementaires immédiates.

Des séries spéciales pour les réseaux de distributeurs spécialisés ou négociants techniques.

Des séries dans les langues étrangères de destination, pour pratiquement tous les pays.



# IMMEDIATE SUBSTITUTE FOR ACETONE AND WITH MEK - MIBK - TOLUENE - XYLENE MIXES SUSTITUTO DIRECTO DE LA ACETONA Y LAS MEZCLAS MEK - MIBK - TOLUENO - XILENO



**Flash point 86°F in a vacuum**  
**Evaporation rate 4'30 at 68°F**  
**Distillation temperature : 257 °F**  
**Reduction of consumption by 5**

NEUTRALENE® RG 30 dissolves the following immediately :

- Polyester resins
- Epoxy resins
- Gelcoats, including hybrids
- Glues, adhesives
- Inks, varnishes and lightly crosslinked paints, solvent bases
- Organic matrix composite resins.

NEUTRALENE® RG 30 has solubility parameters identical to those of acetone, so it can replace this hazardous solvent in all its uses.

Cleaning and removal of glues, varnishes, adhesives, contact adhesives, paints, coatings, resins, vegetable resins, sap, waxes, vegetable waxes, dyes, greases, oils, rubbers, chewing gum.

NEUTRALENE® RG 30 does not dissolve MTAC or RTV reaction silicone sealants.



**Punto de inflamabilidad 30 °C en vaso cerrado**  
**Tiempo de evaporación 4'30'' a 20 °C**  
**Temperatura de destilación : 125°C**  
**Consumo 5 veces menor**

NEUTRALENE® RG 30 disuelve inmediatamente :

- Resinas de poliéster
- Resinas epoxi
- Gelcoats, incluso híbridos
- Colas, adhesivos
- Tintas, barnices y pinturas con base disolvente débilmente reticulados
- Resinas de matriz orgánica para materiales compuestos.

NEUTRALENE® RG 30 tiene las mismas características de solubilidad que la acetona, por lo que puede ser un sustituto de este disolvente peligroso en todas sus aplicaciones.

Limpieza y eliminación de colas, barnices, adhesivos, adhesivos de contacto, pinturas, masillas, resinas, resinas vegetales, savia, ceras, ceras vegetales, colorantes, tintes, grasas, aceites, gomas, chicle.

NEUTRALENE® RG 30 no disuelve las masillas de silicona de reacción MTAC o RTV.

## VAPOUR PRESSURE OF A SOLVENT AT 68°F

DO YOU KNOW THE VAPOUR PRESSURE OF THE SOLVENTS YOU USE ?

The higher the vapour pressure of a solvent,  
**THE MORE WORKERS ARE EXPOSED TO THESE VAPOURS.**

The higher the vapour pressure of a solvent,  
**THE MORE QUICKLY THE EXPOSURE LIMIT VALUE (ELV) IS REACHED.**

The higher the vapour pressure of a solvent,  
**THE MORE FREQUENTLY THE LOWER EXPLOSIVE LIMIT IS REACHED.**

The higher the vapour pressure of a solvent,  
**THE HIGHER THE QUANTITIES LOST THROUGH EVAPORATION.**

(Quantity purchased - quantity processed and declared as industrial waste = unnecessary economic loss)

The higher the vapour pressure of a solvent,  
**THE HIGHER THE EMISSION OF VOLATILE ORGANIC COMPOUNDS (VOC) INTO THE ATMOSPHERE.**

Are you looking for a substitute ?  
Consult [www.solvants.fr](http://www.solvants.fr)

## PRESIÓN DE VAPOR DE UN DISOLVENTE A 20 °C

¿CONOCE LA PRESIÓN DE VAPOR DE LOS DISOLVENTES QUE UTILIZA?

Cuanto mayor sea la presión de vapor de un disolvente,  
**MAYOR SERÁ LA EXPOSICIÓN DEL PERSONAL A SUS VAPORES.**

Cuanto mayor sea la presión de vapor de un disolvente,  
**MÁS RÁPIDO SE ALCANZARÁ EL VALOR LÍMITE DE EXPOSICIÓN (VLE).**

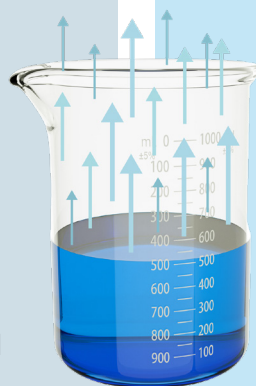
Cuanto mayor sea la presión de vapor de un disolvente,  
**MÁS FÁCIL SERÁ ALCANZAR EL LÍMITE INFERIOR DE EXPLOSIVIDAD.**

Cuanto mayor sea la presión de vapor de un disolvente,  
**MAYORES SERÁN LAS PÉRDIDAS INÚTILES POR EVAPORACIÓN.**

(Disolvente comprado - residuos de disolvente declarados = pérdida económica inútil)

Cuanto mayor sea la presión de vapor de un disolvente,  
**MAYORES SERÁN LAS EMISIONES A LA ATMÓSFERA DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES (COV).**

¿Está buscando un disolvente de sustitución?  
Visite [www.solvants.fr](http://www.solvants.fr)



# APPLICATIONS ON RESINS, COMPOSITES, PAINTS, VARNISHES, INKS AND SIMILAR APLICACIÓN EN RESINAS, MATERIALES COMPUESTOS, PINTURAS, BAR NICES, TINTAS Y SIMILARES



## AREAS OF USE

Replacement of acetone for toxicological, fire safety, regulatory or economic reasons.

Replacement of MIBK MEK XYLENE TOLUENE mixes for toxicological reasons.

Applicators of polyester resins, epoxies, gelcoats, cleaning of application tools, spiked rollers.

Cleaning of application equipment for technical paints, floor paints, road paints, by pouring, by spraying or by circulation.

3D prototyping, cleaning of products coming out of resin baths.

Cleaning of powder-coated aluminium profiles, eliminating micro-scratches with a slight mattifying effect.

Production of planed wood, parquet flooring, panelling, cleaning of application equipment for monolayer saturators.

Cleaning in production of screen-printing inks. Preparation of glass substrates before marking.

Surface preparation and decontamination before gluing, chemical fixing, production of grooved or flat joints.

Elimination and cleaning of chemical fixings, solvent-based, hotmelt or reaction adhesives up to the TECAM gelation time.



## CAMPOS DE UTILIZACIÓN

Sustitución de la acetona por motivos toxicológicos, de seguridad contra incendios, reglamentarios o económicos.

Sustitución de las mezclas MIBK MEK XILENO TOLUENO por motivos toxicológicos.

Aplicación de resinas de poliéster, epoxi, gelcoat, limpieza de utensilios de aplicación, rodillos aireadores.

Limpieza de materiales de aplicación de pinturas técnicas, pinturas para suelos y pinturas de señalización vial, por colada, pulverización o circulación.

Prototipos 3D, limpieza de piezas posterior a baños de resina.

Limpieza de perfiles de aluminio lacados, elimina las microrrayas dejando un ligero efecto mate.

Fabricación de maderas cepilladas, parqués, entarimados, limpieza de materiales de aplicación de saturadores monocapa.

Limpieza de tintas de serigrafía en producción. Preparación de sustratos de vidrio para operaciones de marcado.

Preparación de superficies y descontaminación para la aplicación de adhesivos, fijaciones químicas y juntas en ranuras o superficies planas.

Eliminación y limpieza de fijaciones químicas, colas con base disolvente, fusibles o de reacción hasta el tiempo de gelificación TECAM.



*Cleaning of application tools, spiked rollers, in lamination by contact application.*

*Limpieza de herramientas de aplicación y rodillos aireadores en procesos de moldeo por contacto.*



*Cleaning of application equipment for spraying with gel coats, polyesters, epoxies or hybrids.*

*Limpieza del equipo de aplicación por proyección de gelcoat, poliéster, epoxi o resinas híbridas.*



*Cleaning of equipment for removing paints or resins for grouting industrial floors.*

*Limpieza del equipo empleado para la aplicación de pinturas o resinas de nivelación de suelos industriales.*



*Cleaning of blow-in equipment for polyester/fibre flocking.*

*Limpieza del equipo de soplado de aislantes de poliéster/fibra.*



*Cleaning of equipment for removing technical paints, such as road paints.*

*Limpieza del equipo empleado para la aplicación de pinturas técnicas, como las usadas en señalización vial.*



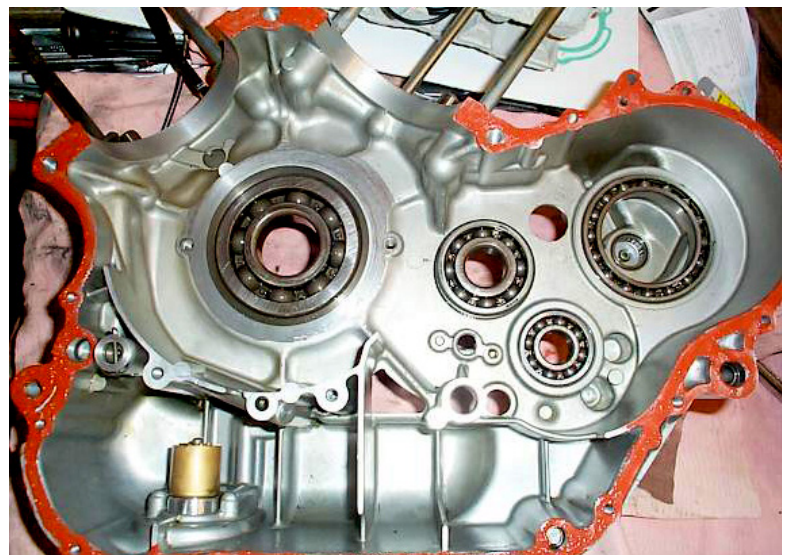
*Dissolution and elimination of all solvent-based paints on spraying equipment. By dipping or by circulation.*

*Disolución y eliminación de cualquier pintura con base disolvente en materiales de pulverización por inmersión o por circulación.*



*Dissolution and cleaning of all solvent-based varnishes and inks, UV or EB, including inside ink containers.*

*Disolución y limpieza de barnices y tintas con disolventes, UV o EB, incluso en tinteros.*



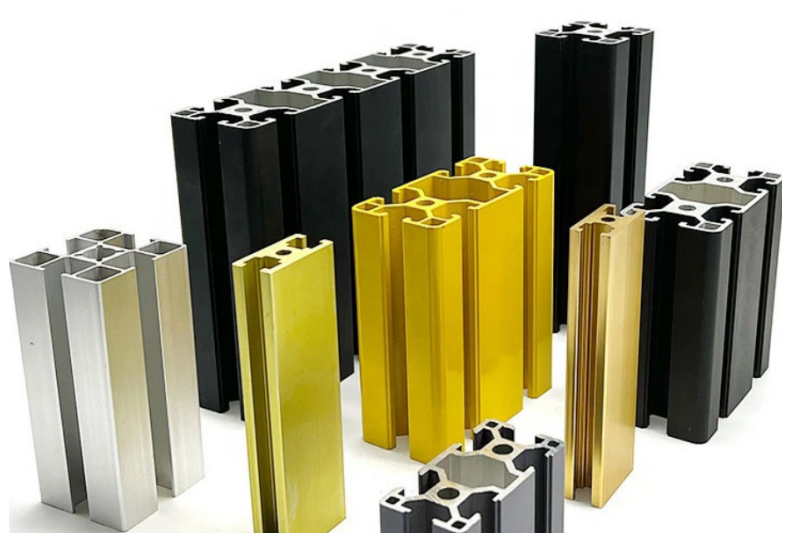
*Optimisation of surface preparations before gluing or sealing. Grease and particle removal but also elimination of adsorbed layers and oxidation layers.*

*Mejora de la preparación de superficies para el encolado o la colocación de juntas. Desengrase, eliminación de partículas y limpieza de capas absorbidas o películas de oxidación.*



*3D prototyping, cleaning of parts coming out of resin baths.*

*Prototipado 3D, limpieza de piezas salidas de baños de resina.*



*Cleaning of lacquered aluminum profiles, eliminates micro-scratches with a weak mattifying effect.*

*Limpieza de perfiles de aluminio lacado, elimina microrayaduras con débil efecto matificante.*

# THE DANGERS OF ACETONE - PELIGROS DE LA ACETONA



## TOXICITY

**IRRITANT** : irritation of the skin and mucous membranes. Serious eye injuries Cat 2

**NEUROLOGICAL EFFECTS** : in case of high exposure, depression of the nervous system, headaches, dizziness, inebriation, coma, in certain cases convulsions.

**DIGESTIVE SYSTEM EFFECTS** : nausea, vomiting, haematemesis, metabolic acidosis

**NARCOTIC EFFECTS** : Cat 3

**SPECIFIC TOXICITY** : for certain target organs.

**LABOUR CODE** : ART 4412-149 ELV enforceable EMV 500 ppm STLV 1000 ppm

## ENVIRONMENT-RELATED REGULATIONS

International regulations regarding the reduction of VOC emissions are currently coming into effect in the context of the ICPE regulations dated 1st June 2015 SEVESO III. Industrial establishments falling within the context of the 4330 classification are obliged to draw up an SMP (solvent management plan) in order to reduce VOC emissions.

The ICPE 4330 classification thus concerns any industrial company which stocks or uses more than 1 tonne of solvents (all types of solvent), if any highly flammable category 1 solvents are present, including acetone.

The use of acetone, as from 1 tonne, is the subject of a compulsory declaration of use to DREAL (the regional directorate for environment, development and housing).

The regulations require the total quantity of solvents, whether extremely flammable, highly flammable or flammable, which are «likely» to be present in the installation to be taken into account.

## RISK OF FIRE and EXPLOSION

Acetone has a flash point in a vacuum of -18°C which makes it a highly flammable product.

Zones of use are therefore subject to ATEX regulations in accordance with EC Directive 94/9, recently modified and transposed into European law according to Environmental Code ART R 557-1-1 to R 557-5-5, and R 557-7-1 to R 557-7-9 (order of 1st July 2015), and Labour Code R 4216-31 and 4227-42 to R 4227-54.

The surrounding equipment must be explosion-proof. Sufficient air flow must be maintained, bearing in mind the high level of volatility of this solvent. It should be remembered that the lower explosivity limit of acetone is 2.5% by volume.

Any storage or handling of acetone must be the subject of a declaration to insurance companies (Insurance Code).

## PROHIBITIONS

It is forbidden to market acetone in many countries. Acetone is used for the purification of cocaine. Catalyzed with hydrochloric acid, it is easy to make TATP, a powerful explosive used in terrorist acts.

## ECONOMIC ASSESSMENT

The cost of acetone is very low, but this is only the apparent cost. This solvent has very high solvency properties but also a very high evaporation rate.

It can be compared with ether, which means that it is used repeatedly for cleaning and dissolving resins, paints, varnishes, glues and adhesives on application equipment or on substrates.

A simple statement is sufficient:

ANNUAL QUANTITY OF SOLVENTS PURCHASED

-  
QUANTITY PROCESSED and DECLARED AS INDUSTRIAL WASTE

=  
UNUSABLE QUANTITY VOLATILISED INTO THE ATMOSPHERE OF THE  
WORKPLACE OR INHALED BY USERS

## CURRENT FACTS

Belgium prohibits the production and sale of acetone. One can easily understand why.

When catalysed by hydrochloric acid, acetone allows simple production of a powerful explosive, TATP (Acetone Peroxide), 80% as powerful as TNT. When confined, it is a high explosive. When not confined, it forms a fireball and is a blasting explosive. TATP – the ingredients of which can be bought in a high street drugstore – is used in acts of terrorism.

The United States have had a large influence on the prohibition of acetone in Colombia.

Acetone is used in the purification of cocaine.

Article 12 paragraph 10 a of the United Nations (UN) Convention currently requires prior checking of the use of acetone in 34 countries.

ARIA, [www.aria.developpement-durable.gouv.fr](http://www.aria.developpement-durable.gouv.fr), is drawing up an inventory of technological and industrial accidents. Industrial incidents covered by an accident analysis indexed by BARPI (Bureau d'Analyse des Risques et Pollutions Industrielles – Risk and Industrial Pollution Analysis Office) are on an upward trend of more than 30% in 2019 as compared with 2018.

The use of acetone will shortly be subject to prior written authorisation by ECHA. Because acetone is on the list of substances of very high concern (SVHC). (02.07.2020)

## TOXICIDAD



**IRRITANTE** : irritación de la piel y de las mucosas. Lesiones oculares graves, cat. 2

**EFFECTOS NEUROLÓGICOS** : en caso de fuerte exposición, depresión del sistema nervioso, cefaleas, vértigos, narcosis, coma (en algunos casos convulsivo)

**EFFECTOS DIGESTIVOS** : náuseas, vómitos, hematemesis, acidosis metabólica

**EFFECTOS NARCÓTICOS** : cat.3

**TOXICIDAD ESPECÍFICA** : en determinados órganos

**NORMATIVA DE PREVENCIÓN (FRANCIA)** : ART 4412- 149 VLA RESTRICTIVO VLA-ED 500 ppm VLA-EC 1000 ppm

## NORMATIVA MEDIOAMBIENTAL

La reglamentación internacional sobre reducción de emisiones de COV se inscribe actualmente en el marco de la normativa ICPE del 1 de junio de 2015 (SEVESO III). Los establecimientos industriales contemplados en el epígrafe 4330 tienen la obligación de elaborar un plan de gestión de disolventes (PGS) para reducir sus emisiones de COV.

En el epígrafe ICPE 4330 se incluyen todos los establecimientos industriales que almacenen o utilicen más de 1 tonelada de disolventes (sin distinción) si existen disolventes altamente inflamables de cat. 1, como la acetona.

A partir de 1 tonelada, el uso de la acetona debe ser declarado obligatoriamente a las autoridades competentes (en Francia, la DREAL).

La reglamentación exige tener en cuenta la cantidad total de disolventes extremadamente inflamables, altamente inflamables o inflamables que pudiera haber en la instalación.

## RIESGO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN

La acetona tiene un punto de destello en vaso cerrado de -18 °C, por lo que es un producto altamente inflamable.

Por lo tanto, las zonas en las que se utiliza están sujetas a la normativa ATEX de acuerdo con la Directiva 94/9 CE, recientemente modificada y transpuesta en Francia a través del Código medioambiental ART R 557-1-1 a R 557-5-5 y R 557-7-1 a R 557-7-9 (decreto del 1 de julio de 2015), y el Código de trabajo R 4216-31 y 4227-42 a R 4227-54.

Lo equipos utilizados a proximidad deben ser antideflagrantes. Debido a la alta volatilidad de este disolvente, debe mantenerse una circulación de aire suficiente. Debe recordarse que el límite inferior de explosión de la acetona es del 2,5 % v/v.

De acuerdo con la legislación, el almacenamiento o la manipulación de la acetona deben declararse a las compañías aseguradoras.

## PROHIBICIONES

La comercialización de la acetona está prohibida en numerosos países. La acetona se utiliza para purificar la cocaína. Utilizando ácido clorhídrico como catalizador, permite fabricar fácilmente TATP, un potente explosivo utilizado en atentados terroristas.

## ASPECTOS ECONÓMICOS

El costo de la acetona es muy bajo, pero este costo solo es aparente. La acetona tiene un gran poder disolvente, pero también una alta tasa de evaporación.

Comparable al éter, para disolver o limpiar resinas, pinturas, barnices, colas o adhesivos es necesario repetir varias veces su aplicación sobre el material o el sustrato.

El cálculo es sencillo:

CANTIDAD ANUAL DE DISOLVENTE COMPRADO

-  
CANTIDAD TRATADA Y DECLARADA COMO RESIDUO INDUSTRIAL

=  
CANTIDAD VOLTILIZADA INÚTILMENTE EN LA ATMÓSFERA DE LA ZONA DE  
TRABAJO O RESPIRADA POR LOS USUARIOS

## NOVEDADES

Bélgica ha prohibido la producción y la venta de acetona. Resulta fácil entender por qué. La acetona, con ácido clorhídrico como catalizador, permite fabricar fácilmente TATP (peróxido de acetona), un poderoso explosivo con un 80 % de la potencia explosiva del TNT. Confinado se comporta como un explosivo rompedor. Sin confinar, forma una bola de fuego y actúa como un explosivo propulsor. El TATP, cuyos componentes se pueden comprar en la tienda de la esquina, se suele utilizar en actos terroristas.

Los Estados Unidos han influido considerablemente para la prohibición de la acetona en Colombia.

La acetona se utiliza para purificar la cocaína.

El artículo 12 párrafo 10a del convenio de las Naciones Unidas (ONU) impone actualmente controles para el uso de la acetona en 34 países.

La ARIA ([www.aria.developpement-durable.gouv.fr](http://www.aria.developpement-durable.gouv.fr)) lleva un registro de accidentes tecnológicos e industriales. Los siniestros industriales cuyas circunstancias están catalogadas por la BARPI (Oficina de análisis de riesgos y contaminación industrial) han aumentado en un 30 % en 2019 con respecto a 2018.

El uso de la acetona requerirá próximamente una autorización previa por escrito de la ECHA. La acetona figura en la lista de sustancias extremadamente preocupantes SVHC (02/07/2020).

# PHYSICO-CHEMICAL CHARACTERISTICS - CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

	STANDARDS / NORMAS	VALUES / VALORES	UNITS / UNIDADES	
<b>PHYSICO-CHEMICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS</b>	APPEARANCE / ASPECTO	Visual	Limpid / Límpido	-
	COLOUR / COLOR	Visual	Colourless / Incoloro	-
	SMELL / OLOR	Olfactory / Olfativo	Characteristic / Característico	-
	DENSITY AT 25°C / MASA VOLÚMICA A 25°C	NF EN ISO 12185	889	kg/m <sup>3</sup>
	REFRACTIVE INDEX / ÍNDICE DE REFRACCIÓN	ISO 5661	1,3970	-
	FREEZING POINT / PUNTO DE CONGELACIÓN	ISO 3016	-50	°C
	BOILING - DISTILLATION / EBULLICIÓN - DESTILACIÓN	ISO 3405	119-126	°C
	VAPOUR PRESSURE 20°C / PRESIÓN DE VAPOR A 20°C	ASTM D 5188 EN 13016.1.2.3	1,2	kPa
	WATER SOLUBILITY / SOLUBILIDAD EN AGUA	-	0.01	%
	KINEMATIC VISCOSITY AT 40°C / VISCOSIDAD CINEMÁTICA A 40°C	NF EN 3104	0,86	mm <sup>2</sup> /s
	ACID INDEX / ÍNDICE DE ACIDEZ	EN 14104	< 1	mg(KOH)/g
	IODINE INDEX / ÍNDICE DE YODO	NF EN 14111	0	gI <sub>2</sub> /100g
	WATER CONTENT / CONTENIDO EN AGUA	NF ISO 6296	< 0,1	%
RESIDUE AFTER EVAPORATION / RESIDUO DESPUÉS DE EVAPORACIÓN	NF T 30-084	0	%	

<b>PERFORMANCES CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO</b>	KB INDEX / ÍNDICE KB	ASTM D 1133	>150	-
	EVAPORATION RATE / VELOCIDAD DE EVAPORACIÓN	-	4'30	minutes / minutos
	SURFACE TENSION / TENSIÓN SUPERFICIAL	ISO 6295	27,5	Dynes/cm Dinas/cm
	COPPER BLADE CORROSION 100HRS AT 40°C / CORROSIÓN LÁMINA DE COBRE 100H A 40°C	ISO 2160	1a	Rating / Evaluación

<b>FIRE SAFETY PROPERTIES CARACTERÍSTICAS SEGURIDAD DE INCENDIO</b>	CLOSED-CUP FLASH POINT / PUNTO DE INFLAMABILIDAD (AISLADO)	NF EN 22719	30	°C
	SELF COMBUSTION POINT / PUNTO DE AUTOINFLAMACIÓN	ASTM E 659	>270	°C
	LOWER EXPLOSIVE LIMIT / LÍMITE INFERIOR DE EXPLOSIVIDAD	NF EN 1839	1,2	% (volume / volumico)
	UPPER EXPLOSIVE LIMIT / LÍMITE SUPERIOR DE EXPLOSIVIDAD	NF EN 1839	13,7	% (volume / volumico)

<b>TOXICOLOGICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS TOXICOLÓGICAS</b>	IRRITANT AND CORROSIVE SUBSTANCE CONTENT CONTENIDO EN SUSTANCIAS CMR, IRRITANTES, CORROSIVAS	CLP Regulation	0	%
	RESIDUAL METHANOL CONTENT FROM TRANSESTERIFICATION CONTENIDO EN METANOL RESIDUAL PROVENIENTE DE LA TRANSESTERIFICACIÓN	GC-MS	0	%

<b>ENVIRONMENTAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS MEDIOAMBIENTALES</b>	WATER HAZARD PELIGRO PARA EL AGUA	WGK Germany WGK Alemania	1	classe
	PRIMARY CEC BIODEGRADABILITY 21 DAYS AT 25°C BIODEGRADABILIDAD PRIMARIA CEC 21 DÍAS A 25°C	L 33 T 82	> 70	%
	READY BIODEGRADABILITY OECD 301 A OVER 28 DAYS. DISAPPEARANCE OF COD BIODEGRADABILIDAD FÁCIL OCDE 301 A EN 28 DÍAS, DESAPARICIÓN DEL COD	ISO 7827	> 70	%
	READY AND ULTIMATE BIODEGRADABILITY OECD 310 C OVER 28 DAYS BIODEGRADABILIDAD FÁCIL Y FINAL OCDE 310 C EN 28 DÍAS	MITI amented MITI modificado	72	%

## PRECAUTIONS FOR USE

Product classified as inflammable, below 145,4°F flashpoint. Product contains no raw material classified as CMR, toxic, noxious, irritating or sensitizing. Refer to the safety data sheet. Thoroughly read the label on the package. In case of fragmentation, transfer this to the new packaging. Use pure, do not mix with water.

NEUTRALÈNE® RG 30 is a powerful solvent and dissolvent of resins; we advise doing a preliminary test when preparing surfaces on plastic or elastomer materials.

## PRECAUCIONES DE USO

Producto inflamable, punto de destello por debajo de 63 °C. Producto sin materias primas clasificadas como CMR, tóxicas, nocivas, irritantes o sensibilizantes. Consulte la ficha de datos de seguridad. Leer atentamente la etiqueta del envase. En caso de trasvase, trasponga la etiqueta a los nuevos envases. Se utiliza puro, no mezclar con agua.

NEUTRALENE® RG 30 es un poderoso disolvente de resinas, realizar un ensayo previo en caso de preparación de superficies con materiales plásticos o elastoméricos.

Data sheet on  
Ficha técnica en



[www.substitutacetone.com](http://www.substitutacetone.com)



# SOLVENT PERFORMANCE TEST - IBIOTEC OPERATING MODE

## PRUEBA DE EFICACIA DE DISOLVENTES - INDICACIONES IBIOTEC



The aim is to check the effectiveness of a solvent during degreasing using several methods :

- White cloth test
- Test with ink or surface tension measuring pen
- UV lamp te

El objetivo es comprobar la eficacia de un disolvente durante el desengrasado utilizando varios métodos :

- Prueba del paño blanco
- Prueba con tinta o bolígrafo para medir la tensión superficial
- Prueba con lámpara UV

### WHITE CLOTH TEST

The surface to be degreased is wiped with a clean white cloth. If there are any colored marks on the cloth, this indicates the presence of grease. Degreasing is therefore not effective. If the cloth remains white, the surface is clean.

*surface degreased*  
*surface insufficiently degreased*



### PRUEBA DEL PAÑO BLANCO

La superficie que se va a desengrasar se limpia con un paño blanco limpio. Si aparecen marcas de color en el paño, esto indica la presencia de grasa. Por lo tanto, el desengrasado no es eficaz. Si el paño permanece blanco, la superficie está limpia.

*superficie desengrasada*  
*superficie insuficientemente desengrasada*

### TEST WITH AN INK OR PEN TO MEASURE SURFACE TENSION

The surface tension of the substrate on which the pollutant will be deposited is determined using suitable pens or inks.

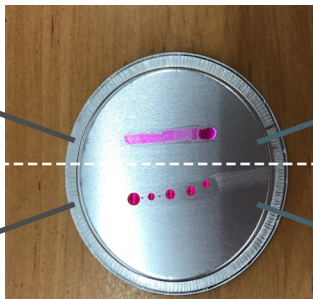


### PRUEBA CON TINTA O BOLÍGRAFO PARA MEDIR LA TENSIÓN SUPERFICIAL

La tensión superficial del sustrato sobre el que se depositará el contaminante se determina utilizando bolígrafos o tintas adecuados.

After cleaning, if the ink is clear and uniform, this means that the cleaned surface is clean and degreasing is effective.

After cleaning, if the ink beads or contracts on the lid surface, degreasing is not effective.



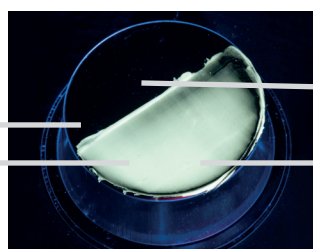
Después de la limpieza, si la tinta es clara y uniforme, significa que la superficie limpiada está limpia y que el proceso de desengrasado es eficaz.

Después de la limpieza, si la tinta se apelmaza o se contrae en la superficie de la cubierta, significa que el desengrasado no es eficaz.

### UV LAMP TEST

The cleaned surface is placed under a UV lamp (wavelength 365-400 nanometers) to observe whether or not cleaning has been effective.

No fluorescence : perfect degreasing  
Fluorescence observed : degreasing imperfect



### PRUEBA CON LÁMPARA UV

La superficie limpiada se coloca bajo una lámpara UV (longitud de onda 365-400 nanómetros) para observar si la limpieza ha sido eficaz o no.

Ausencia de fluorescencia : desengrase perfecto  
Se observa fluorescencia : desengrase imperfecto



## RESEARCH AND DEVELOPMENT : A MAJOR ASSET !

Our R & D team is comprised of engineers and technicians specialized in many fields, including ;lubrication, tribology, metalworking, mold release, degreasing, alternative solvents, cleaning, detergents and anti-corrosion. The development process involves, not only good coordination between all of our internal departments, but also a strong focus on listening to and detailing the needs of our customers in order to define a solution which best suits their needs. Our technically trained regional managers have extensive experience in the industry and are always available to provide advice and any specific recommendations to our customers.

ADDITIONAL RELATED SERVICES INCLUDE Assistance in the elaboration of terms, conditions and technical specifications, chemical analysis, lab testing, regulatory assistance, technical training. These are some of the ongoing services that we offer to our customers.

**iBiotec** has more than 50 years of experience in the development of private labeled chemical products for major European corporations. We work closely with our customers in order to ensure the best solutions for their needs.



## INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO ( I+D) : UNA VENTAJA IMPORTANTE!

Nuestro equipo de I+D, ingenieros y técnicos procedentes de distintos campos de especialización contribuyen a todo el proceso. Lubricación, tribología, metalurgia, desmolde, desengrasado, disolventes alternativos, limpieza, detergencia y anticorrosión. El proceso de desarrollo implica escuchar y responder a nuestros clientes para poder definir a la perfección una solución que se adapte a sus necesidades. Asimismo, organizamos todos nuestros servicios para garantizar que podemos responder oportunamente a sus expectativas. Nuestros responsables regionales con formación técnica cuentan con una amplia experiencia en el sector y son cercanos a nuestros clientes para ofrecerles continuamente consejos y recomendaciones cuando los necesitan.

### SERVICIOS RELACIONADOS

Asistencia en la elaboración de especificaciones técnicas, análisis químico Laboratorio de pruebas, asistencia reglamentaria, formación técnica. Son servicios que ofrecemos a diario a nuestros clientes.

**iBiotec** cuenta con más de 50 años de experiencia en el desarrollo de productos químicos especiales en el sector de marcas privadas para algunas de las mayores empresas europeas. Sabemos la importancia de adaptar nuestras fórmulas específicas a los procesos individuales de cada uno de nuestros Clientes.

## A STATE-OF-THE-ART PRODUCTION FACILITY !

### AUTOMATED PRODUCTION PROCESS

2 manufacturing units with an output of  
14,000 liters/hour

3 manufacturing units with an output of  
10,000 liters/hour

3 manufacturing units with an output of  
6,000 liters/hour

## INTEGRATED AEROSOL PACKAGING PROCESS !

**iBiotec** is the inventor of an exclusive process for pressurising aerosol containers using 'gas-impact' typically associated with the 'gas-shaker' technique. Patent 904 0 1968.4.

This process makes it possible to use a propellant that falls within any of the following categories : natural, inert, nonflammable, incombustible which is suitable for use in pharmaceutical, medical, bacteriostatic environments as well as those related to foodstuffs with unlimited availability. 3 fully automated filling lines with a combined capacity of 60 spraycans/minute per machine.

**iBiotec** carries out predictive maintenance at all facilities.

## UN PROCESO DE PRODUCCIÓN TOTALMENTE CONTROLADO !

### LÍNEA DE PRODUCCIÓN AUTOMATIZADA

2 unidades de fabricación de  
14 000 litros/hora

3 unidades de fabricación de  
10 000 litros/hora

3 unidades de fabricación de  
6 000 litros/hora

## IMPRESIÓN INTEGRADA DE GRÁFICOS Y DECORACIÓN!

**iBiotec** es el inventor de de un procedimiento exclusivo para presurizar envases de aerosoles mediante 'impacto de gas' que suele asociarse con la técnica 'gas-shaker'.

Patente 904 0 1968.4. Este procedimiento permite utilizar un propulsor que puede incluirse dentro de alguna de las categorías siguientes: natural, inerte, no inflamable, incombustible que es adecuado para su uso en entornos farmacéuticos, médicos y bacteriostáticos, así como los relacionados con los alimentos. Disponibilidad ilimitada. 3 líneas de envasado totalmente automatizadas con una capacidad combinada de 60 cajas/minuto por máquina.

**iBiotec** lleva a cabo un mantenimiento predictivo en todas sus instalaciones.



## iBiotec® 100% CONTROL

In accordance with the requirements and specific instructions we receive from our customers, the team at **iBiotec** is able to deliver each batch we produce with the following :

- a certificate of conformity.
- a certificate of analysis.
- an analysis report produced by an accredited external laboratory including COFRAC, BPL, in accordance with ISO 17.025.
- an IR spectrometric result (in products where viscosity permits).

**iBiotec** also ensures that all lots of production are fully traceable and the corresponding data is stored for a fixed period of 10 years.

**iBiotec** systematically checks :

- 100% of the raw materials brought to the Saint-Rémy de Provence site,
- 100% of manufacturing batches,
- 100% of packaged lots.



## iBiotec® CONTROL AL 100%



De acuerdo con las exigencias y las instrucciones específicas de nuestros clientes, **iBiotec** puede suministrar cada lote con :

- un certificado de conformidad.
- un certificado de análisis.
- un informe de análisis de un laboratorio externo acreditado (COFRAC, BPL, ISO 17 025).
- un resultados de espectrometría IR (si la viscosidad del producto lo permite).

**iBiotec** también garantiza la trazabilidad de todos los lotes de productos; los datos de los lotes se conservan durante un periodo de 10 años.

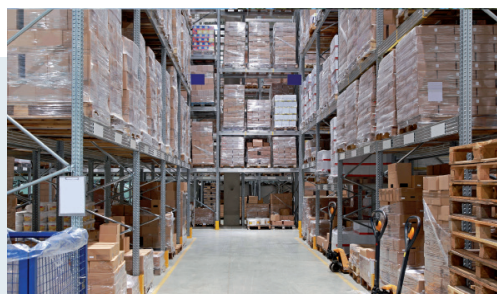
**iBiotec** controla sistemáticamente :

- el 100 % de las materias primas recibidas en la planta de Saint-Rémy de Provence,
- el 100 % de los lotes de fabricación,
- el 100% de los lotes envasados.

### A LOGISTICS PLATFORM THAT ENSURES QUICK DELIVERY TIMES !

8,000 m<sup>2</sup> of dust-free secure warehouses. Our products are always in stock. Thanks to the integrated production to packaging solution at **iBiotec**, we are able to replenish stock with no delay.

Storage of Neutralene® and Bioclean® for bulk consignments or intermediate bulk container deliveries.



### UNA PLATAFORMA LOGÍSTICA PARA OPTIMIZAR LOS PLAZOS DE ENTREGA !

8000 m<sup>2</sup> de almacenes protegidos y libres de polvo y seguros. Todos nuestros productos están en stock. Nuestra integración total, en producción y en envasado, nos permite reponer el stock de inmediato

Almacenamiento de Neutralène® y Bioclean® para lotes a granel o en recipientes intermedios para graneles

### INTEGRATED PRINTING GRAPHIC DESIGN AND PRODUCT DECORATION

The team at **iBiotec** implements quality on-site printing of graphics and decoration onto containers using screen-printing or pad printing methods.

Equipped with 9 printing lines, **iBiotec** can print up to 4,000,000 units. Immediate regulatory compliance.

Limited series packaging is available for specialized distributors and industrial merchants.

**iBiotec** offers packaging in almost all languages.



### IMPRESIÓN INTEGRADA DE GRÁFICOS Y DECORACIÓN

**iBiotec** se encarga ella misma de la impresión de toda la decoración de los envases mediante serigrafía o tampografía en el centro de Saint Rémy de Provence.

9 líneas de impresión que nos permiten imprimir 4 000 000 unidades.

Con certificados de conformidad normativa inmediatos.

Una serie especial para aquellos que operan en redes de distribuidores especializados o comerciantes técnicos. También proporcionamos envases en diferentes idiomas para prácticamente todos los países.

# iBiotec®

LA MARQUE D'UN FABRICANT

## NEUTRALÈNE® RG 30

### SUBSTITUT IMMÉDIAT À L'ACÉTONE et aux mélanges MIBK, MEK, Xylène, Toluène



**PRÉSENTATIONS :**

Container 1000 L / Bidon 20 L / Bidon 5 L  
IBC GRV 1000 kg / Can 20 L / Can 5 L  
Contenedor GRG 1000 kg / Bidón 20 L / Bidón 5 L

**NOUVEAU FÛT !**  
EMBALLAGE EN ACIER 100 % RECYCLABLE  
RÉCUPÉRABLE, RÉNOVABLE



NEW DRUM 100% RECYCLABLE STEEL PACKAGING,  
REUSABLE, REFURBISHABLE  
NUEVO TAMBOR EMBALAJE DE ACERO 100% RECICLABLE,  
RECUPERABLE, REACONDICIONABLE



Authorized and approved distributor

--

SEPTEMBRE 2024