

Absorbant d'origine minérale chimiquement inerte, à usage industriel.

DESCRIPTION & APPLICATIONS

Absorbant naturel chimiquement inerte constitué de particules de sépiolite et dolomite.
Permet d'absorber en toute sécurité les liquides, en particulier les hydrocarbures, dans les ateliers et sur les voies de circulation.
Contient 70% minimum de sépiolite.

AVANTAGES

- Absorbe tous liquides
- Non volatil (peu de poussières, utilisable en extérieur)
- Ne tache pas les sols
- Ne forme pas de boue glissante
- Application simple

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Humidité : max 12%
- Perte par calcination 1000°C : 13% (base sèche)
- Densité apparente (BS 1460) : 0.64 g/cm³ +/- 10%
- pH : 8 +/-1
- Dureté échelle Mohs : 2-2.5
- Pouvoir absorbant (méthode Westinghouse) :
 - o Eau : 130% +/- 20%
 - o Huile : 62% +/- 5%

Granulométrie :

Maille ASTM	mm	%
>16	>1.18	max 5
16-18	1.18-1.00	15 +/-5
18-20	1.00-0.85	25 +/-5
20-30	0.85-0.60	44 +/-6
30-60	0.60-0.25	12 +/-6

Les caractéristiques sont données à titre indicatif et correspondent à nos standards de fabrication actuels. IGOL se réserve le droit de les modifier pour faire bénéficier sa clientèle de l'évolution de la technique. Avant d'employer ce produit, il convient de consulter les instructions d'utilisation et les impacts sur l'environnement figurant dans les fiches techniques et de sécurité. Les renseignements donnés ci-dessus sont basés sur l'état actuel des connaissances relatives au produit concerné. L'utilisateur du produit doit prendre toutes les précautions utiles relatives à son utilisation. En aucun cas IGOL ne pourra être tenu responsable de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de celui-ci.

Réf. documentaire : VIII-IGOL005-1703 - Date d'édition : 09/11/18

