

iBiotec®

FABRIQUANT DE PRODUITS ET AÉROSOLS TECHNIQUES POUR L'INDUSTRIE
PROCESS - MRO - ENTRETIEN
SOLVANTS ALTERNATIFS - SUBSTITUTION CMR

Fiche Technique – Édition du : 04/04/2025

iBiotec® VÉGÉLUB® AL

**Fluide technique multifonctions
pour la sécurité alimentaire**
Démoulant, Anti adhésif et Lubrifiant
H1 3H, sans MOSH sans POSH sans MOAH



Nonfood Compounds
Program Listed H1, 3H
Registration 165585



Recommandation EU 84/2017

GARANTI SANS HC, SANS MOSH/POSH, SANS MOAH

Procès verbal d'analyse disponible sur demande
21/080024 LC GC-FID DIN/EN 16995



**AUCUN
PICTOGRAMME
DE DANGER**

Règlement Européen
CLP 1272/2008
SGH - GHS Regulations

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Aspect	Visuel	Limpide	-
Couleur*	Visuel	Jaune	-
Odeur	Olfactif	Légère	-
Masse volumique à 25°C	NF EN ISO 12185	913	kg/m ³
Indice de réfraction	ISO 5661	1,4720	-
Point de congélation	ISO 3016	-18	°C
Solubilité dans l'eau	-	0	%
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN 3104	36	cSt
Indice d'acide	EN 14104	<0,1	mg(KOH)/g
Teneur en eau	NF ISO 6296	<10	ppm

CARATÉRISTIQUES SÉCURITÉ INCENDIE

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Point d'éclair (vase clos)	NF EN 22719	sans	°C
Limite inférieure d'explosivité	-	sans	% (volumique)
Limite supérieure d'explosivité	-	sans	% (volumique)

CARACTÉRISTIQUES TOXICOLOGIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Indice d'anisidine	NF ISO 6885	<6	-
Indice de peroxyde	NF ISO 3960	<10	meq(O ₂)/kg
TOTOX (indice anisidine+2x indice de peroxyde)	-	<26	-
Teneur en substances CMR, irritantes, corrosives	Règlement CLP	Absence totale	%
Teneur en méthanol résiduel issue de la transestérification	GC-MS	0	%
Émissions de composés dangereux, CMR, irritants, corrosifs à 160°C.	GC-MS	0	%

CARACTÉRISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

CARACTÉRISTIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Danger pour l'eau	WGK Allemagne	0	classe
Biodégradabilité primaire CEC 21 jours à 25°C	L 33 T 82	sup à 90	%
Biodégradabilité facile OCDE 301 A sur 28 jours Disparition du COD	ISO 7827	sup à 90	%
Biodégradabilité facile et ultime OCDE 301 C sur 28 jours Biodégradation à 67 jours	MITI modifié	100	

Biodégradabilité 301 F essai de respirométrie manométrique à 28 jours	OCDE 301 F	>70 certification BPL	%
Bioaccumulation Indice de partage n-octanol eau	OCDE 107	inf. à 1	log KOW
Pression de vapeur à 20°C	-	0	hPa
Teneur en COV (Composés Organo Volatils)	-	0	%
Teneur en solvants	-	0	%
Teneur en substances dangereuses pour l'environnement	-	0	%
Teneur en composés ayant un PRP	-	0	%
Teneur en composés ayant un ODP	-	0	%
Bilan carbone, analyse cycles de vie	ISO 14040	0,80	Kg Equivalent Carbone

DESCRIPTION

Formulation nouvelle génération, d'esters d'origine végétale modifiés. Produit garanti sans matière animale. Réduction de la friction et de l'usure. Anti-oxygène, anticorrosion, non siccatif, totalement stable.

APPLICATIONS

VEGELUB® AL possède une large plage de températures d'utilisations de -20°C à +150°C et peut donc être utilisé dans les ateliers de congélation ou de cuisson.

Traitement anti-adhérent et lubrification des tapis de convoyage, moules. Vis sans fin.

Lubrification de couteaux, couteaux rotatifs, diviseurs, lames, trancheurs, guillottes, bancs de désossage, basculeurs, guides.

Lubrification de transmissions d'informations, cames, poussoirs.

Transformation des métaux en feuilles par découpage emboutissage, de composants d'emballages, anneaux, tire-up.

OPTIMISATION DU MODE D'UTILISATION

L'installation d'un système de lubrification a un retour sur investissement extrêmement rapide. La quantité optimum en régime hydrodynamique est de 2 x Ra. Ra étant en microns, la valeur moyenne de la rugosité de surface des substrats en contact (pics à creux).

La **microlubrification** est une technique d'apport d'une quantité précise d'un liquide dans un process. Elle est aussi appelée **MQL** ou **Minimum Quantity Lubrication**.

Réduction considérable des quantités utilisées.

S'inscrit dans une méthode 5 S.

S'inscrit dans le Lean Management : muda, muri, mura.

Diminution des temps d'interventions des techniciens de maintenance. Diminution du risque d'erreur. Diminution du risque de corps étrangers dans les aliments par l'absence d'équipements dissociables.

Sans solvant, pas d'émission de vapeur, pas d'émission de composés organo-volatils.

UTILISATIONS

La microlubrification est utilisée dans des opérations telles que :

- l'usinage (sciage, perçage, forage, taraudage, fraisage, brochage, tournage)
- le découpage et l'emboutissage (lubrification de bande, apport direct dans l'outil)
- la déformation (cintrage de tube, rétreint) · le forgeage et le moulage
- la protection anticorrosion
- la lubrification des convoyeurs
- la lubrification d'éléments de machine

- la lubrification des opérations d'assemblage, le montage d'éléments caoutchouc
- le marquage
- le collage
- l'agroalimentaire

AVANTAGES

Précise et fiable, la microlubrification permet de réduire à leur minimum les quantités de consommables utilisées.

TECHNOLOGIES

Il existe une différence considérable entre les systèmes de pulvérisation et les systèmes de microlubrification.

Un système de pulvérisation diffuse un liquide dont le débit est réglé par un **gicleur ajustable**.

La pulvérisation est en général utilisée pour couvrir de grandes surfaces ou pour des débits importants.

Dans un système de **microlubrification**, le dosage est calibré par une **micropompe volumétrique** dont la cylindrée est la plupart du temps réglable. Le débit est fonction de la cylindrée et de la cadence de battement de la micropompe. La plage de débit s'étend de 77 mm³ à l'heure à plus de 1,4 litres à l'heure.

Une fois dosé, le liquide peut :

- être conduit au moyen d'un tube en un point pour imbiber un feutre ou couler en goutte à goutte
- être pulvérisé au moyen d'une buse
- être pulvérisé par l'intérieur d'une broche ou d'un tube.

Les buses sont reliées aux micropompes par des flexibles :

- simples qui transportent un brouillard d'huile. Une micropompe peut alimenter plusieurs buses
- coaxiaux qui transportent séparément l'huile et l'air. A chaque buse est associée une micropompe.

Dans ce dernier cas :

- la finesse de pulvérisation des buses est réglable
- la répartition de l'huile entre les buses est parfaite
- **la pollution atmosphérique est normalement inexistante**. Il n'est que très rarement nécessaire de générer un brouillard.

MATÉRIELS

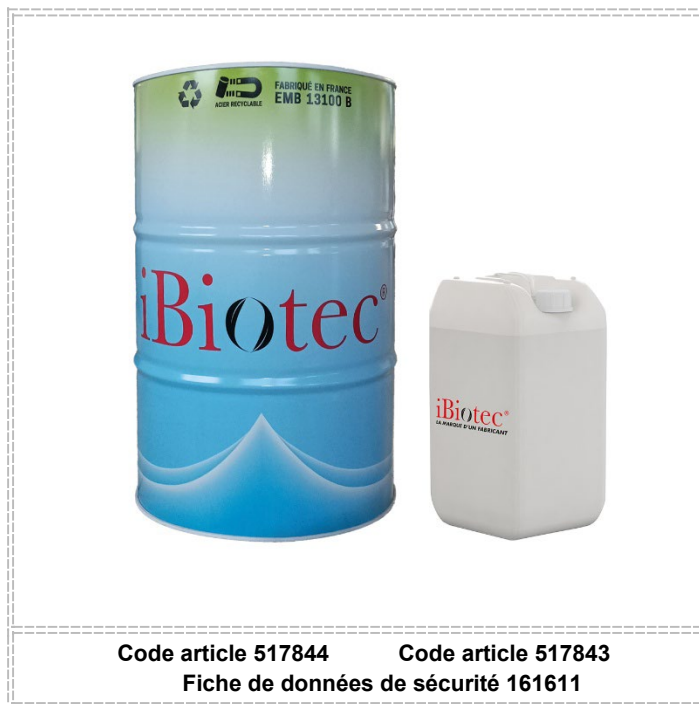
Voici des liens vers :

- des systèmes de [microlubrification](#)
- des systèmes de [pulvérisation](#)
- des buses de [microlubrification](#)
- des buses de [pulvérisation](#)

PRÉSENTATIONS

Fût 200 L

Bidon 20 L



iBiotec® Tec Industries® Service
Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RESERVE AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS
Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engage à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.