

## ETUDE DE CAS



### Nettoyage de précision avant montage

Machine: EGAclean 4200  
Secteur industriel: Micromécanique / 122



- Industrie:** Roulements à bille
- Problème de nettoyage:** Ligne de nettoyage de précision en remplacement d'une installation aux solvants chlorés (Trichloroéthylène)
- Salissures:** Huile minérales, émulsions et résidus de rectification
- Solution:** Dégraissage aux hydrocarbures non chlorés AIII sous vide
- |  |      |        |
|--|------|--------|
| Phase 1: Nettoyage d'immersion               | 70°C | 3 min. |
| Phase 2: Nettoyage d'immersion par ultrasons | 70°C | 3 min. |
| Phase 3: Phase vapeur                        | 90°C | 4 min. |
| Phase 4: Séchage sous vide                   | 60°C | 5 min. |
- Temps de cycle approximatif: 15 min.
- Qualité exigée:** Nettoyage de précision, contrôle du "bruit" sur oscilloscope Anderon. Comptage des particules (norme NAS 1638)
- Rendement de l'investissement:** L'équipement est conforme aux exigences légales (UE). La qualité du nettoyage et du séchage est équivalente à celle obtenue en solvant chloré (Trichloroéthylène). Les coûts d'exploitation sont inférieurs à ceux de l'installation aux solvants chlorés, notamment en énergie, consommation de solvant et effluents. La distillation en continu permet de garantir un recyclage illimité du solvant. La concentration en huile est inférieure à 300 ppm en continu, malgré un entraînement d'huile de 1 l/charge.
- Particularités de l'application:** Pas de risque de corrosion. Recyclage parfait du solvant malgré un entraînement d'huile de 15 l/jour dans la filiale polonaise.