

FICHE TECHNIQUE SEPIOLITE 30/60

REF : S3060.SA20K

ANALYSE MINÉRALOGIQUE (UNE 22.161) :

SEPIOLITE	80 % min ± 10 %
DOLOMITE	15% max 25%
AUTRES	5% max 10%

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Humidité :	Max 12%
Perte par calcination 1 000° C :	13% (base sèche)
Densité apparente (BS 1460) :	0.66g/cm ³ ± 10 %
pH :	8 ± 1
Dureté échelle Mohs :	2-2.5
Pouvoir absorbant (Méthode Westinghouse)	
Eau :	130% ± 20 %
Huile :	80% ± 5 %

PROPRIETES CHIMIQUES

Ce produit est chimiquement inerte.

GRANULOMETRIE

<u>Mallas ASTM</u>	<u>Microns</u>	<u>%</u>
> 20	> 850	Max 2
20-50	850-300	95 ± 4
50-60	300-250	Max 5
60-100	250-150	Max 1,5
<100	<150	Max 0,5

La sépiolite, dont les propriétés physiques et chimiques offrent une grande capacité d'absorption allant jusqu'à dépasser son propre poids en eau, est un absorbant industriel de premier ordre.

Quelle que soit sa présentation, la sépiolite est indispensable dans les usines, ateliers et sites où les fluides peuvent occasionner des dommages, des accidents etc... Elle présente en outre l'avantage de retenir les odeurs.

Ce minéral très poreux (surface spécifique 330m²/g) permet de retenir les liquides (eaux, huiles, solvants) et les odeurs dans sa structure.

A cela, s'ajoute le fait qu'elle n'est pas glissante. L'ensemble fait de ce minéral un produit sûr pour son usage en tant qu'absorbant industriel.

Sa résistance mécanique maintient sa forme granulée, même en état de saturation, facilitant ainsi le nettoyage et l'entretien des sols.

55 sacs par palettes 100 x 120 cm