



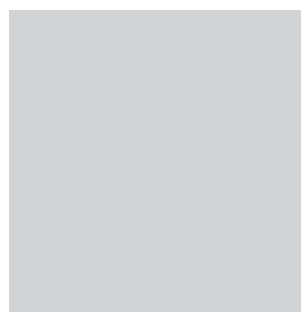
Industrielle
Teilereinigung
in der metall-
verarbeitenden
Industrie

Eskaphor

Stark in der Reinigung –
von Grund auf saubere Lösungen

 **HAUG**[®]
CHEMIE

Substanz. Partnerschaftlich. Erleben.



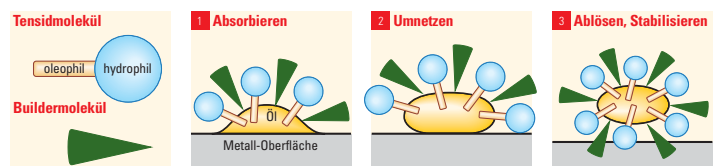
Die Basis für beste Ergebnisse



Vor der Fertigung kommt die Reinigung: Technische Oberflächen sind in ihrem Ausgangszustand in der Regel verunreinigt. Die industrielle Teilereinigung mit Eskaphor entfernt organische und anorganische Verunreinigungen. Auch während der Be- und Verarbeitung kommen Metalloberflächen mit einer Vielzahl an Stoffen wie zum Beispiel Ölen, Fetten, Kühlschmierstoffen, Staub oder Fingerabdrücken in Berührung, die die Eigenschaften dieser Oberflächen verändern können. Daher sind auch während des Produktionsprozesses Reinigungen erforderlich.



Die Teilereinigung in der mechanischen Fertigung erfolgt als Zwischen- und als Endreinigung. Sie wird zusammen mit dem Reiniger genau auf den erforderlichen Reinigungsgrad abgestimmt. Die Wahl des Reinigers ist abhängig von dem angewendeten Verfahren.



Sauberkeit für höchste Ansprüche

Neutral, sauer oder alkalisch, flüssig oder als Pulver: Eskaphor bietet für jede Anforderung die richtige Lösung. Die Reiniger in der industriellen Teilereinigung gliedern sich in salzhaltige und salzfreie bzw. -arme Reiniger. Die Auswahl des Produkts hängt ab von der Art des zu reinigenden Objekts oder Werkstoffs, der Art und Menge der Verschmutzungen und der jeweiligen Anlagentechnik.

Das Reinigerprogramm wurde für folgende Verfahren entwickelt:

- Spritz- und Tauchverfahren
- Ultraschallanwendungen
- Flutinjektionsanlagen
- Hochdruckreinigungs- und Entgratungsanlagen mit 200–800 bar

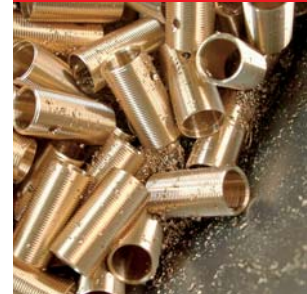
Je nach Reinigungssystem und Art der Verschmutzungen arbeiten die Reiniger demulgierend oder emulgierend. Hochwirksame Passivierungskomponenten sorgen für einen optimalen Korrosionsschutz. Eskaphor bietet spezielle Reinigungsprodukte für Badstandzeit verlängernde Einrichtungen, wie Ölabscheider, Mikro- und Ultrafiltration sowie für Mischmetalle an.

Unsere Produkte sind nach dem Baukastensystem aufgebaut. Durch die Zugabe von speziell abgestimmten Tensidlösungen lässt sich so die Reinigungskraft steuern und verstärken.

Auch höchste Ansprüche an die technische Sauberkeit (VDA 19) können erfüllt werden. Die in den Reinigern enthaltenen Tenside sind biologisch abbaubar und entsprechen der Detergenzienverordnung (EG) Nr. 648/2004 vom 31.03.2004.

Eskaphor bietet überzeugende Vorteile:

- Bedarfsgerechte Anpassung der Reiniger
- So viel Chemie wie nötig dank Baukastenprinzip
- Hochkonzentriert und dadurch sehr ergiebig
- Einfache Abwasserbehandlung
- Betreuungsservice mit eigenen Anwendungstechnikern
- Badüberwachung durch geschulte Außendienstmitarbeiter



Korrosionsschutztest



emulgierend/demulgierend



Reinigerliste industrielle Teilereinigung

Produkt	Geeignet zur Reinigung von	Anwendung	pH-Wert 1 %-ig	Ansatz- und Betriebsdaten	Eigenschaften
Eskaphor K 6780	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium und Legierungen, verzinktem Stahl, Buntmetallen	Tauchen Spritzen	11,5	Spritzverfahren 1-3 %; Gew. 50-75 °C; 1-3 min. Tauchverfahren 2-5 %; Gew. 50-75 °C; 2-10 min.	Tensidfrei, sehr gutes Pigmentlösevermögen, Baukastensystem in Verbindung mit EM-Type
Eskaphor K 6804	Stahl- und Eisenwerkstoffen	Tauchen Spritzen	12,5	Spritzverfahren 1 - 3 %; Gew. 50-70 °C; 1-3 min. Tauchverfahren 2-7 % Gew.; 40-70 °C; 2-10 min.	Tensidfrei, sehr gutes Pigmentlösevermögen, sehr gute Entfernung verharzter Fett- und Ölrückstände, Baukastensystem in Verbindung mit EM-Type
Eskaphor K 6900	Stahl- und Eisenwerkstoffen	Tauchen	12,3	Tauchverfahren (mit oder ohne Trommeln) 2-10 % Gew.; 50-70 °C; 1-10 min. Tauchverfahren mit Ultraschallunterstützung: 1-5 % Gew.; 50-70 °C; 1-5 min.	Sehr gutes Lösevermögen bezüglich verharzter Fett- und Ölrückständen und Pigmentverschmutzungen; ultrafiltrationsfähig
Eskaphor N 6585	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium und seine Legierungen, verzinktem Stahl	Spritzen	9,6	0,5-3,0 % Vol. 25-70 °C 1-3 min.	Demulgierend; ab +25 °C ohne störende Schaumbildung einsetzbar; passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen; salzhaltig, aminfrei
Eskaphor N 6749	Stahl- und Eisenmetallen, Aluminium, verzinktem Stahl, Buntmetalle	Spritzen	11,3	1-3 % Gew. 50-70 °C 1,5-5,0 min.	Salzfreier Neutralreiniger; ausgezeichnete passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen
Eskaphor N 6806	Stahl- und Eisenmetallen, verzinktem Stahl	Spritzen	9,8	1,0-2,5 % Gew. 50-70 °C 1-3 min.	Salzfreier Neutralreiniger; ausgezeichnete passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen
Eskaphor N 6811	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium, verzinktem Stahl	Spritzen	9,3	1,0-3,0 % Gew. 40-70 °C 1,5-5,0 min.	Salzhaltiger Neutralreiniger; sehr gutes Pigmentlösevermögen; gute passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen
Eskaphor N 6857	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium, verzinktem Stahl	Spritzen	9,6	1,0-3,0 % Gew. 40-70 °C 1,5-5,0 min.	Salzhaltiger Neutralreiniger; hohe Wirksamkeit auf Pigmentschmutz; in voll entsalztem Wasser ab 40 °C ohne störende Schaumbildung; gute passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen

Produkt	Geeignet zur Reinigung von	Anwendung	pH-Wert 1 %-ig	Ansatz- und Betriebsdaten	Eigenschaften
Eskaphor N 6881	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium, verzinktem Stahl	Tauchen	10,3	0,5–3,0 % Vol. 50–80 °C 2–10 min.	Salzhaltiger Neutralreiniger; ultrafiltrationsfähig; hohe Wirksamkeit auf Pigmentschmutz; gute passivierende Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen
Eskaphor N 6990	Stahl- und Eisenwerkstoffen	Spritzen	9,9	1–3 % Gew. 50–70 °C 1,5–5,0 min.	Salzfreier Neutralreiniger mit herausragenden passivierenden Eigenschaften auf Stahl- und Eisenwerkstoffen; demulgierende und schaumdämpfende Eigenschaften bei Eintrag von Emulsionen
Eskaphor N 6996	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium und seine Legierungen, verzinktem Stahl	Tauchen	8,1	0,5–3,0 % Vol. 50–80 °C 2–10 min.	Salzhaltiger Neutralreiniger; vorzugsweise zur Reinigung von Aluminium und seinen Legierungen sowie verzinkten Oberflächen und Zinklegierungen; sehr gute Pigmentschmutzentfernung; ultrafiltrationsfähig; Reiniger für hohe Sauberkeitsanforderungen (Restschmutz)
Eskaphor S 926	Stahl- und Eisenwerkstoffen	Tauchen	3,3	2–15 % Gew. 20–70 °C 5–10 min.	Saurer Reiniger auf Basis von organischen Säuren; wird vorzugsweise eingesetzt nach der ECM- und TEM-Entgratung; auch zur Entrostung von Stahl- und Eisenwerkstoffen geeignet
Eskaphor S 935	Stahl- und Eisenwerkstoffen	Tauchen	1,6	30–70 % Gew. 20–70 °C 5–20 min.	Saures Beizentfettungsmittel; wird vorzugsweise eingesetzt nach der ECM- und TEM-Entgratung; ausgezeichnetes Entrostungsmittel für Stahl- und Eisenwerkstoffe; inhibiert
Eskaphor 8000 MAS	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium und seine Legierungen, verzinktem Stahl, Buntmetallen	Spritzen Tauchen Fluten	8,3	Spritzverfahren: 1–3 % Vol.; 40–70 °C; 2–5 min. Flutinjektions- und Ultraschallverfahren: 2–5 % Vol.; 40–70 °C; 2–5 min. Tauchverfahren: 3–5 % Vol.; 40–70 °C; 3–10 min.	Salzfreier Neutralreiniger mit guten passivierenden Eigenschaften in Bezug auf Stahl- und Eisenwerkstoffen; demulgierende und schaumdämpfende Eigenschaften bei Eintrag von Emulsionen; ab 40 °C ohne störende Schaumbildung einsetzbar
Eskaphor 8100 MAS	Stahl- und Eisenwerkstoffen, Aluminium, verzinktem Stahl, Buntmetallen	Spritzen Tauchen Fluten	9,3	Spritzverfahren: 1–3 % Vol.; 40–70 °C; 2–5 min. Flutinjektions- und Ultraschallverfahren: 2–5 % Vol.; 40–70 °C; 2–5 min. Tauchverfahren: 3–5 % Vol.; 40–70 °C; 3–10 min.	Salzarmen Neutralreiniger mit sehr guten passivierenden Eigenschaften in Bezug auf Stahl- und Eisenwerkstoffen; demulgierende und schaumdämpfende Eigenschaften bei Eintrag von Emulsionen; ausgezeichnete Reinigungsleistung bei Ziehölen und leicht verharzter Rückstände; ab 40 °C ohne störende Schaumbildung einsetzbar

Bewährte Partnerschaft

– mit der metallverarbeitenden Industrie

Die Haug Chemie GmbH ist seit über 40 Jahren Partner der metallverarbeitenden Industrie im In- und Ausland. Mit einer umfassenden Produktpalette bieten wir organische und anorganische Lösungen für alle Bereiche der Oberflächenbehandlung.

ESKA	Lackverdünner
ESKANOL	Reinigungsverdünner
ESKAPON S	Kaltentfetter auf Lösemittelbasis
ESKAPON E	Reinigungskonzentrate, biologisch abbaubar
ESKAPHOR HD	Hochdruck- und Dampfstrahlreiniger
ESKAPHOR K/N	Alkalische Reiniger oder Neutralreiniger
ESKAPHOR W	Eisenphosphatierungen
ESKAPHOR AB/S	Aluminium-, Edelstahl- und Stahlbeizen
ESKAPHOR KO	Lackkoagulierungsmittel
ESKAPHOR H	Chromfreie Verfahren für Aluminium
ESKAGEN	Korrosionsschutzmittel
ESKATEN	Kaltentlackungsmittel
ESKASTRIP	Heiß- und Warmentlacker
DEWATOL	Wasserverdrängungsmittel

Vertriebspartner in folgenden Ländern:

Belgien, Bulgarien, Großbritannien, Irland, Mittlerer Osten, Niederlande, Österreich, Polen, Rumänien, Schweiz, Slowenien, Tschechien, Türkei, Ungarn



Substanz. Partnerschaftlich. Erleben.

Haug Chemie GmbH

Breite Seite 14–16

D-74889 Sinsheim

Telefon +49 (0) 72 61/4 01-0

Telefax +49 (0) 72 61/56 24

E-Mail: info@haugchemie.de

Internet: <http://www.haugchemie.de>