

**Kombinierte Eisenphosphatierungen für die Tauch-, Spritz- und Hochdruckverarbeitung – Entfetten und Phosphatieren in einem Arbeitsgang
Passivierungen, chromfrei**

Anwendung	Produkt	Produktparameter	Produktmerkmale	Ihr Vorteil	Ihr Nutzen
Verbesserung der Lackhaftung	ESKAPHOR W 587	Konzentration: 2,0 - 5,0 % Temperatur: 50 - 70 °C Zeit: 3 - 7 min	Speziell für Tauchverfahren entwickelt	Verbesserung der Lackhaftung	Qualitätsverbesserung, einfache Anlagentechnik
Verbesserung der Lackhaftung	ESKAPHOR W 622	Konzentration: 0,5 - 2,0 % Temperatur: 35 - 70 °C Zeit: 1 - 3 min	Dünnschichtphosphatierung Spritzverfahren	Verbesserung der Lackhaftung Beschleunigte Schichtausbildung	Qualitätsverbesserung
Besonders große Bauteile, komplexe Bauteilgeometrie, Lackhaftungsverbesserung	ESKAPHOR W 634	Konzentration: 0,5 - 2,5 % Temperatur: (RT) - 70 °C	Für Hochdruck- & Dampfstrahlgeräte entwickelt einfache Handhabung	Verbesserung der Lackhaftung Beschleunigte Schichtausbildung	Qualitätsverbesserung Verringerung von Flugrostbildung nach HD-Reinigung
Verbesserung der Lackhaftung, auch für Aluminium	ESKAPHOR W 633	Konzentration: 0,5 - 2,0 % Temperatur: 35 - 70 °C Zeit: 1 - 3 min	Eisenphosphatierung, auch für Aluminium geeignet Spritzverfahren	Verbesserung der Lackhaftung	Qualitätsverbesserung Multimetallfähigkeit

Kombinierte Eisenphosphatierungen für die Tauch-, Spritz- und Hochdruckverarbeitung – Entfetten und Phosphatieren in einem Arbeitsgang Passivierungen, chromfrei

Niedertemperaturphosphatierung	ESKAPHOR W 670	Konzentration: 1,5 - 2,0 % Temperatur: 35 - 45 °C Zeit: 1,5 - 3 min	Bei besonders niedrigen Temperaturen einsetzbar Spritzverfahren	Verbesserung der Lackhaftung niedrige Temperatur	Geringere Energiekosten Qualitätsverbesserung
Hohe Anforderung an den Korrosionsschutz	ESKAPHOR W 710	Konzentration: 1,3 - 1,8 % Temperatur: 35 - 60 °C Zeit: 2 - 5 min	Eisendickschichtphosphatierung sehr gute Entfettungseigenschaften hohes Schichtgewicht Spritzverfahren	Verbesserung der Lackhaftung verbesserter Korrosionsschutz gegenüber Eisendünnschichtphosphatierung	Qualitätsverbesserung
Kurzzeitige Lagerung im Trockenen	ESKAPHOR P 352	Konzentration: 0,2 - 3,0 %	Konzentriertes Passivierungsmittel Im Tauch- & Spritzprozess einsetzbar	Sehr guter temporärer Korrosionsschutz Bei geringer Konzentration überlackierbar	Verhinderung von Flugrost

Kombinierte Eisenphosphatierungen für die Tauch-, Spritz- und Hochdruckverarbeitung – Entfetten und Phosphatieren in einem Arbeitsgang Passivierungen, chromfrei

Korrosionsschutz-verbesserung von phosphatierten Teilen	ESKAPHOR P 355	Konzentration: 0,125 - 0,25 % Temperatur: 20 - 55 °C Zeit: 0,25 - 0,5 min	Im Tauch- & Spritzprozess einsetzbar	Verbesserter Korrosionsschutz von phosphatierten Teilen Geringe Einsatzmenge benötigt	Qualitätsverbesserung
Kurzzeitige Lagerung im Trockenen	ESKAPHOR P 352-2	Konzentration: 0,2 - 3,0 %	Konzentriertes Passivierungsmittel Im Tauch- & Spritzprozess einsetzbar	Hervorragender temporärer Korrosionsschutz Bei geringer Konzentration überlackierbar	Verhinderung von Flugrost