

Metallvorbehandlung mit nanokeramikbasierten Passivierungen bzw. Zirkonpassivierungen



Anwendung	Produkt	Produktparameter	Produktmerkmale	Ihr Vorteil	Ihr Nutzen
Entfettung vor Dünnschichtpassivierung (Nanokeramik)	ESKAPHOR K 6780 Alkalischer Spritzreiniger	Konzentration: 2 - 3 % pH (1%) = 12 Arbeitstemperatur: 40 - 60 °C	Multimetallgeeignet Kein Oberflächenangriff bei Aluminium und Zink In Kombination mit ESKAPHOR EM 326 Entfettung bei 40 °C	Hervorragende Entfettung bereits bei 40°C Optimale Entfettung bei unterschiedlichen Verschmutzungen Automatische Dosierung über Leitwert Werkstoffschonende Reinigung (maßhaltige Werkstücke)	Geringere Betriebskosten im Nieder-temperaturbereich (Energie)
Entfettung vor Dünnschichtpassivierung (Nanokeramik)	ESKAPHOR K 6783 Alkalischer Spritzreiniger	Konzentration: 2 - 3 % pH (1%) = 11,5 Arbeitstemperatur: 40 - 60 °C	Multimetallgeeignet Geringer Oberflächenangriff bei Aluminium und Zink. In Kombination mit ESKAPHOR EM 326 Entfettung bei 40 °C	Hervorragende Entfettung bereits bei 40 °C Optimale Entfettung bei unterschiedlichen Verschmutzungen Automatische Dosierung über Leitwert Durch geringen Beizeffekt Verbesserung Lackhaftung auf Aluminium und Zink	Geringere Betriebskosten im Nieder-temperaturbereich (Energie)

Metallvorbehandlung mit nanokeramikbasierten Passivierungen bzw. Zirkonpassivierungen



<p>Vorbehandlung vor Lackieren</p>	<p>ESKAPHOR Z 2000 C Zirkonphosphatierung</p>	<p>Konzentration: 1 - 2 % pH (1%) = 5,0 - 5,5 Arbeitstemperatur: 35 - 45 °C</p>	<p>multimetallgeeignet phosphatarm Entfettung und Konversionsschichtbildung Schlammarm im Gebrauch Bevorzugt vor Pulver- und Nasslack</p>	<p>Niedertemperaturbereich Geringe Phosphatbelastung der Spül- und Abwässer Reduzierung Spülwassermenge geringer Verbrauch kurze Behandlungszeiten Automatische Dosierung über pH-Wert</p>	<p>geringere Betriebskosten (Energie, Wasser, Wartung, Verbrauch) Höherer Oberflächendurchsatz möglich Im Allgemeinen besserer Korrosionsschutz als Eisenphosphatierung</p>
<p>Vorbehandlung vor Lackieren</p>	<p>ESKAPHOR Z 1100 C Dünnschichtpassivierung (Nanokeramik)</p>	<p>Konzentration: 1-2 % pH (1%) = 5,0 - 5,5 Arbeitstemperatur: ca. 25 °C</p>	<p>multimetallgeeignet phosphatarm Vorentfettung notwendig Schlammarm im Gebrauch Bevorzugt vor Pulver- und Nasslack</p>	<p>Raumtemperatur Geringe Phosphatbelastung der Spül- und Abwässer geringer Verbrauch kurze Behandlungszeiten Automatische Dosierung über pH-Wert</p>	<p>geringere Betriebskosten (Energie, Wasser, Wartung, Verbrauch) Höherer Oberflächendurchsatz möglich Im Allgemeinen besserer Korrosionsschutz als Eisenphosphatierung mit Passivierung</p>

Metallvorbehandlung mit nanokeramikbasierten Passivierungen bzw. Zirkonpassivierungen



<p>Vorbehandlung vor Lackieren</p>	<p>ESKAPHOR P 355 Passivierungsmittel</p>	<p>Konzentration: 0,15 - 0,25 % pH (0,2%) = 4,0 - 4,5 Arbeitstemperatur: ca. 25 °C</p>	<p>multimetallgeeignet phosphatfrei Vorentfettung notwendig Nachnebeln mit VE-Wasser ausreichend Sehr schlammarm im Gebrauch Bevorzugt vor Elektrotauchlack</p>	<p>Raumtemperatur keine Phosphatbelastung im Abwasser geringer Verbrauch kurze Behandlungszeiten Automatische Dosierung über pH-Wert</p>	<p>geringere Betriebskosten (Energie, Wartung, Verbrauch) Höherer Oberflächendurchsatz möglich Im Allgemeinen besserer Korrosionsschutz als Eisenphosphatierung mit Passivierung</p>
<p>Verbesserung Korrosionsschutz von Dünnschichtpassivierung (Nanokeramik)</p>	<p>ESKAPHOR P 400 NR Passivierungsmittel</p>	<p>Konzentration: 0,15 - 0,25 % pH (0,2%) = 4,0 - 4,5 Arbeitstemperatur: ca. 25 °C</p>	<p>multimetallgeeignet phosphatfrei Sehr schlammarm im Gebrauch Kein Spülen (No-Rinse)</p>	<p>Raumtemperatur keine Phosphatbelastung im Abwasser geringer Verbrauch kurze Behandlungszeiten Problemlose Kaskadenführung Automatische Dosierung über pH-Wert</p>	<p>Verbesserung Korrosionsschutz</p>