

## Předúprava kovů na bázi nanokeramických, či zirkonových konverzních vrstev



Určen pro	Produkt	Parametry produktu	Schopnosti produktu	Výhody produktu	Přínosy produktu
Odmaštění před pasivačními NANO vrstvami	ESKAPHOR K 6780 Alkalický postřikový odmašťovač	Koncentrace: 2 - 3 % pH (1%) = 12 Teplota: 40 - 60 °C	Multimetalický BEZ napadání povrchu zinku a hliníku  V kombinaci s ESKAPHOR EM 326 odmaštění již při 40 °C	Vynikající odmaštění při 40 °C  Optimální odmaštění pro různé typy kontaminace  Automatické dávkování pomocí vodivosti  Čištění a odmaštění bez napadání (díly s tolerovanými rozměry)	Nízké provozní náklady díky nízké provozní teplotě (energie)
Odmaštění před pasivačními NANO vrstvami	ESKAPHOR K 6783 Alkalický postřikový odmašťovač	Koncentrace: 2 - 3 % pH (1%) = 11,5 Teplota: 40 - 60 °C	Multimetalický BEZ napadání povrchu zinku a hliníku  V kombinaci s ESKAPHOR EM 326 odmaštění již při 40 °C	Vynikající odmaštění při 40 °C  Optimální odmaštění pro různé typy kontaminace  Automatické dávkování pomocí vodivosti  Díky jemnému moření zlepšení adheze laku hliníku a zinku	Nízké provozní náklady díky nízké provozní teplotě (energie)

## Předúprava kovů na bázi nanokeramických, či zirkonových konverzních vrstev



<p>Předúprava před lakováním</p>	<p>ESKAPHOR Z 2000 C Zirkonový fosfát (ZrPh)</p>	<p>Koncentrace: 1 - 2 % pH (1%) = 5,0 - 5,5 Teplota: 35 - 45 °C</p>	<p>Multimetalický BEZ obsahu fosfátů  Tvorba konverzních vrstev  Nízká tvorba kalu  Doporučen před práškovým i mokrým lakem</p>	<p>Nízkoteplotní  Velmi nízký obsah fosfátů v oplachových odpadních vodách  Nízká spotřeba  Krátký aplikační čas  Automatické dávkování přes pH</p>	<p>Nízké provozní náklady (energie, voda, kontrola, spotřeba)  Možnost zpracování většího množství ploch.  Obecně vyšší odolnost vůči korozi než po železitém fosfátování.</p>
<p>Předúprava před lakováním</p>	<p>ESKAPHOR Z 1100 C Tenkovrstvý pasivátor (NANO keramika)</p>	<p>Koncentrace: 1-2 % pH (1%) = 5,0 - 5,5 Teplota: ca. 25 °C</p>	<p>Multimetalický BEZ obsahu fosfátů  NUTNÉ předchozí odmaštění  Nízká tvorba kalu  Doporučen před práškovým i mokrým lakem</p>	<p>Pokojová teplota  Velmi nízký obsah fosfátů v oplachových odpadních vodách  Nízká spotřeba  Krátký aplikační čas  Automatické dávkování přes pH</p>	<p>Nízké provozní náklady (energie, kontrola, spotřeba)  Možnost zpracování většího množství ploch.  Obecně vyšší odolnost vůči korozi než po železitém fosfátování s pasivací.</p>

## Předúprava kovů na bázi nanokeramických, či zirkonových konverzních vrstev



<p>Předúprava před lakováním</p>	<p>ESKAPHOR P 355 Pasivátor</p>	<p>Koncentrace:0,15-0,25% pH (0,2%) = 4,0 - 4,5 Teplota: ca. 25 °C</p>	<p>Multimetalický  BEZ obsahu fosfátů  NUTNÉ předchozí odmaštění  Postačuje opláchnout jemným – mlžným oplachem DEMI vodou  Velmi nízká tvorba kalu  Doporučen i před KTL a ATL</p>	<p>Pokožová teplota  BEZ obsahu fosfátů v oplachových odpadních vodách  Nízká spotřeba  Krátký aplikační čas  Automatické dávkování přes pH</p>	<p>Nízké provozní náklady (energie, kontrola, spotřeba)  Možnost zpracování většího množství ploch.  Obecně vyšší odolnost vůči korozi než po železitém fosfátování s pasivací.</p>
<p>Zlepšení korozní odolnosti fosfátových či NANO vrstev.</p>	<p>ESKAPHOR P 400 NR Pasivátor</p>	<p>Koncentrace: 0,15 - 0,25 % pH (0,2%) = 4,0 - 4,5 Teplota: ca. 25 °C</p>	<p>Multimetalický  BEZ obsahu fosfátů  BEZOPLACHOVÝ (No-rinse)  Velmi nízká tvorba kalu</p>	<p>Pokožová teplota  BEZ obsahu fosfátů v oplachových odpadních vodách  Nízká spotřeba  Krátký aplikační čas  Automatické dávkování přes pH  Bezproblémové využití kaskád předúpravy</p>	<p>Zvýšení odolnosti vůči korozi</p>