



CERALTIN 211

Alkalisches Produkt für das vollständige Entfernen von Beschichtungen auf Aluminium- und Chrombasis



SCHNEIDWERKZEUGSORTIMENT

MATERIALVERTRÄGLICHKEIT

- Substrate:
 - Hartmetall
 - Cermet
- Beschichtungen:
 - AlCrN
 - AlTiN

PHYSIKALISCH-CHEMISCHE DATEN

- pH (Konzentrat): 14
- Dichte: 1.43
- Aussehen: Farblos/rosa

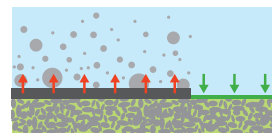
ANWENDUNG

- Ceraltin 211 ist gebrauchsfertig und muss in einer Konzentration von 100% verwendet werden
- Temperatur: 130-140°C
- Reaktionskinetik: je nach Art der Beschichtung, mindestens 4 Stunden
- Das Bad muss unter einem Luftabzug oder in einer Anlage mit einer Absaugvorrichtung eingesetzt werden

ENTSCHICHTUNGSPORZESS



Beschichtung
Substrat



Entfernung der Beschichtung,
Schutz vor Cobalt-
auswaschung +
Korrosionsschutz



Entschichtete
Werkzeuge und
unbeschädigtes
Substrat

Parameter für Entschichtung:



T°



%



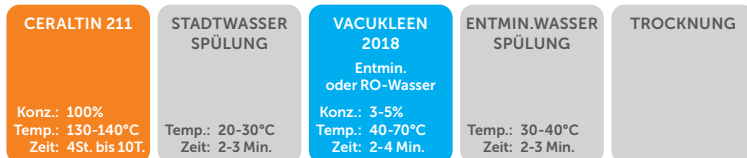
Zeit



Umwälzung

VERFAHRENSBEISPIEL

ENTSCHICHTUNG



US

LAGERBEDINGUNGEN

- Den hermetisch abgedichteten Behälter bei 5 °C bis 40°C an einem trockenen Ort aufbewahren
- Stets in Verpackungen aus dem gleichen Material wie die Originalverpackung aufbewahren (Hochfestes Polyethylen)



Für andere Entschichtungslösungen kontaktieren Sie bitte die NGL Cleaning GmbH. Neben weiteren Entschichtungsprodukten bieten wir einen Entschichtungs-service in unserem Lohnentschichtungs-zentrum an

NGL CLEANING GmbH - CHEMICAL & DECOATING TECHNOLOGY

Schlavenhorst 15 – DE-46395 BOCHOLT – GERMANY

+49 2871 27 411-40 – kontakt@ngl-group.com – ngl-group.com



MADE IN GERMANY





SUBSTRATE	BESCHICHTUNG							
	TiCN	TiN, TiAlN, AlTiN	TiSiN, TiSiAlN	ZrN, ZrCN	AlCrN, AlCrSiN	DLC: Cr, CrN Haftschicht	DLC ta-C/ DLC a-C/ DLC a-C:H	CrN
HARTMETALL	U308	U308	U308	U308	C211	x	x	x
Zeit	1-2µ 18-24St. 2-3µ 48-72St. 3-5µ 3-6T	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-10St.	1-2µ 24-72St. 2-3µ 48St.-5T 3-5µ 3-10T	-	-	-
HSSE (legiert mit Cobalt)	U308	U308	U308	U308	E222, Auswaschung möglich	E222, Auswaschung möglich	y	E222, Auswaschung möglich
Zeit	1-2µ 18-24St. 2-3µ 48-72St. 3-5µ 3-6T	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-10St.	45-180 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
HSS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10h	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
HSS (legiert ohne Cobalt)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
WERKZEUGSTAHL	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
EDELSTAHL	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
WERKSTOFFE AUF NICKEL- UND CHROMBASIS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min

x - keine Lösung

y - keine Lösung ohne Cr/CrN Haftschicht

Die Entschichtungsmatrix ist eine schematische Zusammenfassung. Wegen der hohen Substrat- und Beschichtungsvielfalt können die Kompatibilitäten nicht immer verallgemeinert werden und sollten vor dem Gebrauch durch einen Test bestätigt werden. Gerne stehen wir Ihnen hierfür zur Verfügung.

Entschichtungstemperatur :

- U308: Uniceral 308 (80-90°C) / Badumwälzung ist notwendig
- F56: Ferrodex 56 (60-80°C) / optimal 70°C
- E222: Excarbonite 222 (40-70°C) / optimal 55°C / Badumwälzung ist notwendig
- C211: Ceraltin 211 (130-140°C)



Für andere Entschichtungs-lösungen kontaktieren Sie bitte die NGL Cleaning GmbH. Neben weiteren Entschichtungsprodukten bieten wir einen Entschichtungs-service in unserem Lohnentschichtungs-zentrum an

