



EXCARBONITE 222

Produit alcalin en poudre pour le décapage des couches à base de chrome ou de silicium sur l'acier.



GAMME OUTILS DE COUPE

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX

- Substrats :
 - Outils en acier
 - Acier rapide HSS
 - HSS (acier PM)*
 - HSSE (avec alliage de cobalt)*
 - Autres outils en acier
- Revêtements :
 - CrN
 - AlCrN
 - AlCrSiN
 - DLC (Cr)
 - Galvano Cr
 - WCC
 - DLC (Si)

* Seuls les supports en plastique doivent être utilisés

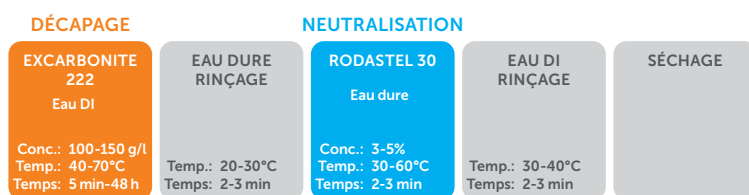
DONNÉES PHYSICO-CHIMIQUES

- pH (1%) : 11.5
- Densité : 1200kg/m³ ± 5%
- Aspect : Poudre granuleuse blanc-jaune

MODE D'EMPLOI

- Concentration : 100-150 g/l dissous dans de l'eau DI
- Température : 40-70°C
- Cinétique de réaction : immédiate à plusieurs jours selon la nature du revêtement
- Les ultrasons et l'agitation augmentent considérablement les performances
- Le bain doit être placé sous une hotte ou une machine équipée d'extraction d'air
- Le bain usé doit être éliminé comme déchet dangereux

EXEMPLE DE PROCÉDÉ

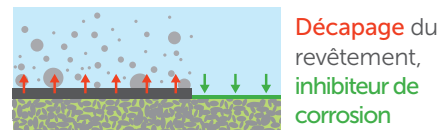


US

PROCÉDÉ DE DÉCAPAGE



Revêtement
Substrat



Décapage du revêtement,
inhibiteur de corrosion



Pièces décapées
et substrats non endommagés

Les paramètres de décapage:



CONDITIONS DE STOCKAGE

- Conserver le récipient hermétiquement fermé
- Stocker entre 5°C et 40°C dans un endroit sec
- Toujours conserver dans des emballages d'un matériau identique à celui d'origine (PEHD)

10/07/23



Pour toute autre opération de décapage, veuillez contacter NGL Cleaning GmbH qui peut vous offrir ses services de pointe en decoating.

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





REVÊTEMENT / SUBSTRAT / ÉPAISSEUR DU REVÊTEMENT / TEMPS :

SUBSTRATS	REVÊTEMENTS							
	TiCN	TiN, TiAlN, AlTiN	TiSiN, TiSiAlN	ZrN, ZrCN	AlCrN, AlCrSiN	DLC: Cr, CrN couche d'adhérence	DLC ta-C/ DLC a-C/ DLC a-C:H	CrN
CARBURE	U308	U308	U308	U308	C211	x	x	x
Temps	1-2μ 18-24h / 2-3μ 48-72h / 3-5μ 3-6j	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-10h	1-2μ 24-72h / 2-3μ 48h-5d / 3-5μ 3-10j	-	-	-
HSSE (avec alliage de cobalt)	U308	U308	U308	U308	E222, possibilité de lixiviation du cobalt	E222, possibilité de lixiviation du cobalt	y	E222, possibilité de lixiviation du cobalt
Temps	1-2μ 18-24h / 2-3μ 48-72h / 3-5μ 3-6j	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-10h	45-180 min	45 min-48h	-	20-120 min
HSS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Temps	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
HSS (sans alliage de cobalt)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Temps	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
OUTIL EN ACIER	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Temps	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
ACIER INOXYDABLE	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Temps	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
SUBSTRATS À BASE DE NICKEL-CHROME	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Temps	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min

x - aucune solution
y - aucune solution sans couche d'adhérence Cr/CrN

La grille de décapage est un résumé simplifié. En raison de la grande diversité des substrats et des revêtements, la classification des compatibilités ne peut être généralisée et doit être confirmée par des essais avant utilisation.

Température des bains de décapage :

- U308: Uniceral 308 (80-90°C) / agitation du bain conseillé
- F56: Ferrodec 56 (60-80°C) / généralement 70°C
- E222: Excarbonite 222 (40-70°C) / généralement 55°C / agitation du bain conseillé
- C211: Ceraltin 211 (130-140°C)



Pour toute autre opération de décapage, veuillez contacter NGL Cleaning GmbH qui peut vous offrir ses services de pointe en decoating.

