



FERRODEC 56

Prodotto in polvere per la rimozione di rivestimenti a base di alluminio o titanio da utensili in acciaio.



GAMMA UTENSILI DA TAGLIO

COMPATIBILITÀ DEI MATERIALI

- Substrati:
 - Utensili in acciaio
 - Acciaio rapido HSS
 - HSS (acciaio PM)*
 - HSSE (con lega di cobalto)*
 - Altri utensili in acciaio
- Rivestimenti:
 - TiN
 - TiCN
 - AlTiN
 - DLC / Ti
 - TiAlSiN
 - TiAlN
 - TiSiN
 - TiC
 - TiCu

* Devono essere utilizzati solo supporti in plastica

DATI FISICO-CHIMICI

- pH (1%): 7.5
- Densità: 965 kg/m³ ± 5%
- Aspetto: Polvere bianca

MODALITÀ D'IMPIEGO

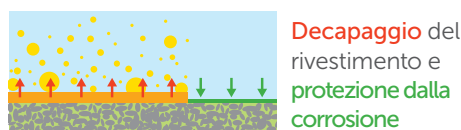
- Concentrazione: 30-200 g/l disciolti in acqua DI
- Perossido di idrogeno(35-50 %): 10 % del volume totale
- Temperatura: 60-80 °C
- Cinetica della reazione: da 1 a 5 ore a seconda della natura del rivestimento
- Gli ultrasuoni e l'agitazione migliorano le prestazioni
- Il bagno deve essere posizionato sotto una cappa o in una macchina dotata di un estrattore d'aria
- Il bagno usato deve essere smaltito come un rifiuto pericoloso

ESEMPIO DI PROCEDIMENTO

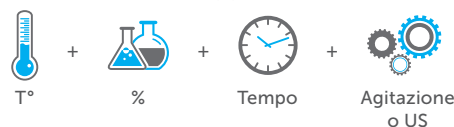
DECAPAGGIO

FERRODEC 56 + Perossido di idrogeno Acqua DI Conc.: 30-200g/l Temp.: 60-80°C Tempo: 1-5 ore	RISCIACQUO ACQUA DI RETE Temp.: 20-30°C Tempo: 2-3 min	RISCIACQUO ACQUA DEMI + Protezione anticorrosione Temp.: 30-40°C Tempo: 2-3 min	ASCIUGATURA
---	---	--	--------------------

PROCEDIMENTO DI DECAPAGGIO



Parametri di decapaggio:



CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

- Tenere sigillato ermeticamente
- Tenere il contenitore tra 5 °C e 40 °C in un luogo asciutto
- Sempre tenere in un imballaggio fatto dello stesso materiale di quello originale (polietilene ad alta densità)

10/07/23



Per tutte le altre operazioni di decapaggio, contattate NGL Cleaning GmbH, che può offrirvi i suoi servizi di decoating innovativi.





RIVESTIMENTO / SUBSTRATO / SPESSORE DEL RIVESTIMENTO / TEMPO:

SUBSTRATI	RIVESTIMENTI							
	TiCN	TiN, TiAlN, AlTiN	TiSiN, TiSiAlN	ZrN, ZrCN	AlCrN, AlCrSiN	DLC: Cr, CrN strato di aderenza	DLC ta-C/ DLC a-C/ DLC a-C:H	CrN
CARBURO	U308	U308	U308	U308	C211	x	x	x
Tempo	1-2μ 18-24o / 2-3μ 48-72o / 3-5μ 3-6gg	1-2μ 8-24o / 2-3μ 24-48o / 3-5μ 24-72o	1-2μ 8-24o / 2-3μ 24-48o / 3-5μ 24-72o	1-10ore	1-2μ 24-72o / 2-3μ 48o-5d / 3-5μ 3-10gg	-	-	-
HSSE (con lega di cobalto)	U308	U308	U308	U308	E222, possibilità di lisciviazione del cobalto	E222, possibilità di lisciviazione del cobalto	y	E222, possibilità di lisciviazione del cobalto
Tempo	1-2μ 18-24o / 2-3μ 48-72o / 3-5μ 3-6gg	1-2μ 8-24o / 2-3μ 24-48o / 3-5μ 24-72o	1-2μ 8-24o / 2-3μ 24-48o / 3-5μ 24-72o	1-10ore	45-180 min	45 min-48ore	-	20-120 min
HSS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6ore	1-3ore	1-3ore	1-10ore	20-120 min	45 min-48ore	-	20-120 min
HSS (senza lega di cobalto)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6ore	1-3ore	1-3ore	1-10ore	20-120 min	45 min-48ore	-	20-120 min
ACCIAIO DA UTENSILI	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6ore	1-3ore	1-3ore	1-10ore	20-120 min	45 min-48ore	-	20-120 min
ACCIAIO INOX	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6ore	1-3ore	1-3ore	1-10ore	20-120 min	45 min-48ore	-	20-120 min
SUBSTRATI A BASE DI NICHEL-CROMO	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6ore	1-3ore	1-3ore	1-10ore	20-120 min	45 min-48ore	-	20-120 min

x - nessuna soluzione

y - nessuna soluzione se non c'è uno strato di adesione Cr/CrN

La griglia di decapaggio è una sintesi semplificata. A seguito della grande varietà di substrati e rivestimenti, la classificazione di compatibilità non può essere generalizzata e deve essere confermata da test prima dell'uso.

Temperatura dei bagni di decapaggio:

- U308: Uniceral 308 (80-90°C) / agitazione del bagno necessaria
- F56: Ferrodec 56 (60-80°C) / solito 70°C
- E222: Excarbonite 222 (40-70°C) / solito 55°C / agitazione del bagno necessaria
- C211: Ceraltin 211 (130-140°C)



Per tutte le altre operazioni di decapaggio, contattate NGL Cleaning GmbH, che può offrirvi i suoi servizi di decoating innovativi.

