



UNICERAL 308

Produit liquide acide pour le décapage des couches PVD à base de titane, d'aluminium ou de zirconium sur des outils en carbure.



GAMME OUTILS DE COUPE

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX

- Substrats :
 - Carbure de tungstène
 - Cermet
 - PCD (diamant polycristallin)
 - CBN (nitrure de bore cubique)
 - HSS (alliage)
 - HSS (acier PM)
 - HSS (avec alliage de cobalt)
 - Acier inoxydable
 - Titane*
 - Ni-Cr superalliages
- Revêtements :
 - TiN
 - TiCN
 - TiAlN
 - AlTiN
 - TiSiN
 - TiSiAlN
 - TiO, TiON
 - TiB₂
 - ZrN, ZrON, ZrCN
 - PVD multicouches

* Uniquement pour l'élimination de l'anodisation.

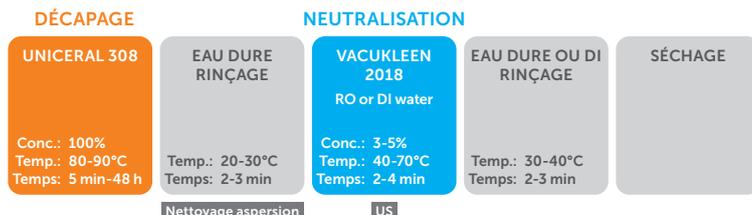
DONNÉES PHYSICO-CIMIQUES

- pH concentré : 4
- Densité : 1
- Apparence : Clair, d'incolore à jaune

MODE D'EMPLOI

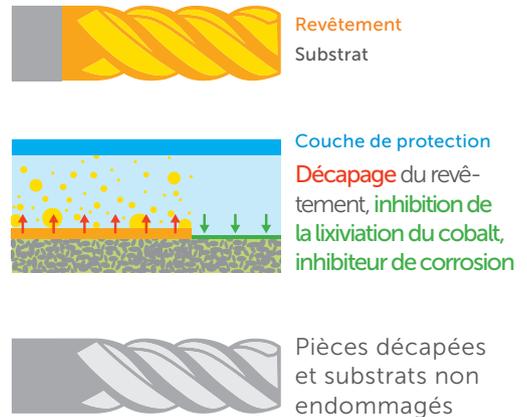
- Compatible exclusivement dans une cuve en acier inoxydable de haute qualité
- Uniceral 308 est prêt à l'emploi et doit être utilisé à une concentration de 100 %
- Ne pas ajouter d'eau, pas d'ultrasons
- Température: 80-90 °C
- Cinétique de réaction : immédiate à plusieurs jours selon la nature du revêtement
- L'agitation du bain améliore les performances, assurez-vous que l'agitation n'altère pas la couche de protection
- Une surface liquide lisse et non remuée garantit une évaporation extrêmement faible et des conditions de travail sûres
- 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



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

PROCÉDÉ DE DÉCAPAGE



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)

21/09/23





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.

