



OUTILS DE COUPE

NETTOYAGE & DÉCAPAGE



PRECISION CLEANING SOLUTIONS

 SWISS QUALITY



NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE

Qualité, fiabilité et expertise appliquées à la préparation de surfaces avant dépôt PVD/CVD et élimination des revêtements PVD/CVD

MATÉRIAUX ACIERS

- Aciers rapides : HSS, PM-HSS, HSS-E, HSS-CO
- Aciers à outils : acier à outils (faiblement et fortement allié), acier traité à froid, acier nitruré
- Acier inoxydable

MATÉRIAUX CARBURE + CÉRAMIQUE

- Carbures et matériaux durs : carbure fritté, pointes en carbure brasées, carbure de tungstène, cermet
- Céramiques : céramiques, céramiques à base d'oxyde d'aluminium, céramiques à base d'oxyde de zirconium
- Matériaux de coupe ultra-durs : CBN (nitrure de bore cubique), PCD (diamant polycristallin), MCD (diamant monocristallin)

DÉTERGENTS, SOLVANTS, FINITIONS ET APPLICATIONS SPÉCIFIQUES

PRODUIT	pH	TYPE	FONCTION	APPLICATION/CONTAMINATION
DECOCLEAN 540 ²	13.7	Détergent	Nettoyage par aspersion ou ultrasons	Huile de rodage, résidus de polissage
DECOCLEAN 520 ^{1,2}	13.5			
VACUKLEEN 440 ²	13.7			
DECOSPRAY 9 ^{1,2}	9.3			
RODACLEAN 2018	14			
VACUKLEEN 2018	14	Détergent de finition	Nettoyage par ultrasons	Excellentes propriétés de nettoyage/dégraissage, se rince facilement et ne laisse aucune tache après le séchage Oxydation, efficace sur les résidus de sablage (surtout humide) Inhibiteur de corrosion avec effet hydrophobe pour prévenir la corrosion des métaux sensibles et éviter les taches de rinçage pour les plaquettes de coupe
GALVEX 18.01	9.5			
CERACLEAN SP 2022	0.5			
GALVEX 18.08	9.5			
KORROSTOP 5000	12.3	Additif de rinçage	Nettoyage par aspersion ou ultrasons	Protection contre la corrosion

¹ Produit à utiliser de préférence en combinaison: Decoclean 520 avec Decospray 9

² Nécessite un séparateur d'huile en US

ACCOMPAGNEMENT

- **NGL Academy** : formations sur le nettoyage de précision, la passivation, le traitement de l'eau et la réglementation HSE
- **Application Center** : machines de nettoyage et équipements analytiques pour tous types d'essais avec notre équipe d'ingénieurs d'applications
- **Implantation internationale et locale**

CERTIFICATS NORMES ISO*

- ISO 9001 - Qualité
- ISO 14001 - Environnement
- ISO 45001 - Santé et Sécurité au travail

*Applicables au site de production NGL Cleaning Technology SA

NETTOYAGE DES INSERTS EN CARBURE EN LIGNE ULTRASONS DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et GALVEX 18.01

- **Procédé** : Élimination des résidus de produits de rodage et finition sans taches. Le processus peut être adapté à vos besoins. Decoclean 540 peut être utilisé pour le nettoyage par pulvérisation ou par immersion avec un séparateur d'huile.



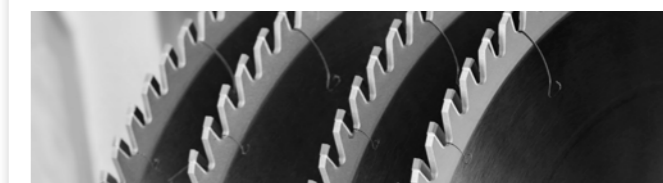
NETTOYAGE ET DÉSOXYDATION DES PLAQUETTES DE COUPE APRÈS SABLAGE CERACLEAN SP 2022, GALVEX 18.08 et KORROSTOP 5000

- **Procédé** : Élimination des résidus de sablage humide des inserts en carbure, polissage et finition sans taches



NETTOYAGE DES LAMES DE SCIÉS EN MACHINE MONOCHAMBRE DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et KORROSTOP 5000

- **Procédé** : Dégraissage des lames de scie HSS et prévention de la corrosion



NETTOYAGE DES MOULES APRÈS USINAGE DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et KORROSTOP 5000

- **Procédé** : Élimination des résidus, huiles et particules métalliques afin de garantir la propreté du moule après l'usinage CNC et la finition de surface (fraisage, polissage, électroérosion, découpe au fil).



NETTOYAGE DES FORETS EN MACHINE MONOCHAMBRE DECOCLEAN 520, DECOSPRAY 9 et RODACLEAN 2018

- **Procédé** : Dégraissage des forets en carbure ou en acier rapide avant revêtement PVD.



Retrouvez l'ensemble de nos produits et notes d'application, spécifiques aux outils de coupe sur notre site internet.





DÉCAPAGE DES ACIERS ET CARBURES

La gamme de produits de décapage NGL permet une élimination précise et sûre de la plupart des revêtements sur le carbure, l'acier rapide et la plupart des types d'acier à outils.

MATÉRIAUX ACIERS

- Aciers rapides : HSS, PM-HSS, HSS-E, HSS-CO
- Aciers à outils : acier à outils (faiblement et fortement allié), acier pour travail à froid, acier nitruré RIALS
- Acier inoxydable

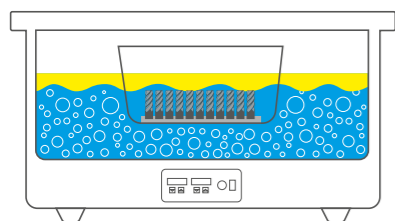
MATÉRIAUX CARBURE + CÉRAMIQUE

- Carbures et matériaux durs : carbure fritté, pointes en carbure brasées, carbure de tungstène, cermet.
- Céramiques : céramiques, céramiques à base d'oxyde d'aluminium, céramiques à base d'oxyde de zirconium.
- Matériaux de coupe ultra-durs : CBN (nitrure de bore cubique), PCD (diamant polycristallin), MCD (diamant monocristallin).

PRODUITS DE DÉCAPAGE

PRODUIT	pH	TYPE	FONCTION	DÉCAPAGE SÉCURISÉ
FERRODEC 56	7.5	Détergent en poudre	Décapage du revêtement, inhibiteur de corrosion	Non inflammable Non toxique
EXCARBONITE 222	11.5			Non inflammable
CERLATIN 211	14	Détergent	Décapage du revêtement, inhibition de la lixiviation du cobalt, inhibiteur de corrosion	Film protecteur (éviter les dégagements gazeux)
UNICERAL 308	4			

UNICERAL 308 ET CERLATIN 211 : SÉCURITÉ ACCRUE



La couche supérieure huileuse réduit les fumées dangereuses ainsi que la forte évaporation.

ACCOMPAGNEMENT

- **NGL Academy** : formations sur le nettoyage de précision, la passivation, le traitement de l'eau et la réglementation HSE
- **Decoating Center** : NGL développe et fournit des solutions et des services de décapage pour une large gamme d'outils, et d'objets avec différents revêtements sous vide
- **Implantation internationale et locale**

CERTIFICATS NORMES ISO*

- ISO 9001 - Qualité
- ISO 14001 - Environnement
- ISO 45001 - Santé et Sécurité au travail

*Applicables au site de production NGL Cleaning Technology SA

DÉCAPAGE D'OUTILS EN ACIER, HSS, ACIERS INOXYDABLES

- Produits en poudre pour un décapage rapide et efficace.
- Convient à tous les types d'acier.
- Effet brillant.

FERRODEC 56

Poudre neutre pour le décapage des revêtements à base de Ti et AlTi sur les outils en acier.

Avantages:

- Rentable
- Décapage rapide et efficace des couches épaisses

DECOATING

FERRODEC 56 + Peroxyde d'hydrogène

Conc.: 30-200g/l
Temp.: 60-80°C
Temps: 1-5 h

EAU DURE RINÇAGE

Temp.: 20-30°C
Temps: 2-3 min

EAU DI RINÇAGE

Temp.: 30-40°C
Temps: 2-3 min

SÉCHAGE

EXCARBONITE 222

Poudre fortement alcaline pour le décapage des couches à base de Cr et de AlCr sur les outils en acier.

Avantages:

- Températures de décapage possibles jusqu'à 70 °C
- Très efficace sur les couches Cr-, AlCr et DLC(Cr)

DECOATING

EXCARBONITE 222

Eau DI
Conc.: 100-150 g/l
Temp.: 40-70°C
Temps: 5 min - 48 h

EAU DURE RINÇAGE

Temp.: 20-30°C
Temps: 2-3 min

NEUTRALISATION

RODASTEL 30

Eau dure
Conc.: 3-5%
Temp.: 30-60°C
Temps: 2-3 min

EAU DI RINÇAGE

Temp.: 30-40°C
Temps: 2-3 min

SÉCHAGE

DÉCAPAGE DE CARBURE

- Produits liquides prêts à l'emploi
- PHASE DE PROTECTION CONTRE LA VAPEUR :
- réduction de la condensation
- sécurité accrue au travail et pour l'environnement

- Excellente protection des substrats en carbure
- protection contre le lessivage du cobalt
- sans altération de la géométrie de l'outil
- surfaces brillantes après décapage

UNICERAL 308

Produit acide pour le décapage des couches à base de Ti, TiAl, Zr des outils en carbure :

Avantages:

- Pas de cristallisation des composés chimiques dans la solution

DECOATING

UNICERAL 308

Conc.: 100%
Temp.: 80-90°C
Temps: 5 min - 48 h

EAU DURE RINÇAGE

Temp.: 20-30°C
68-86°F
Temps: 2-3 min

NEUTRALISATION

VACUKLEEN 2018

RO or DI water
Conc.: 3-5%
Temp.: 40-70°C
104-158°F
Temps: 2-4 min

EAU DURE OU DI RINÇAGE

Temp.: 30-40°C
86-104°F
Temps: 2-3 min

SÉCHAGE

CERLATIN 211

Produit hautement alcalin pour le décapage des revêtements à base d'AlCr sur les outils en carbure :

DECOATING

CERLATIN 211

Conc.: 100%
Temp.: 130-140°C
Temps: 4h à 10j

EAU DURE RINÇAGE

Temp.: 20-30°C
68-86°F
Temps: 2-3 min

NEUTRALISATION

VACUKLEEN 2018

RO ou eau DI
Conc.: 3-5%
Temp.: 40-70°C
104-158°F
Temps: 2-4 min

EAU DI RINÇAGE

Temp.: 30-40°C
86-104°F
Temps: 2-3 min

SÉCHAGE



Retrouvez l'ensemble de nos produits et notes d'application, spécifiques aux outils de coupe sur notre site internet.





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
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
AUTRES ACIERS	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)

SIÈGE SOCIAL ET NOS FILIALES DANS LE MONDE

+ NGL CLEANING TECHNOLOGY SA (Siège social)

Chemin de la Vuarpillière 7
CH-1260 NYON
contact@ngl-group.com

NGL FRANCE SAS

Parc Aktiland Bât B
1 rue de Lombardie
FR-69800 SAINT-PRIEST
france@ngl-group.com

NGL NORDIC A/S

Huginsvej 17
DK-4100 RINGSTED
nordic@ngl-group.com

NGL AMERICA INC.

747 North Church Road, Suite G-9
ELMHURST, IL 60126, USA
usa@ngl-group.com

NGL SHANGHAI

Room 407, Building 3, No.3199 Jinhai Road
Fengxian District
CN-201406 SHANGHAI
shanghai@ngl-group.com

NGL ASIA PACIFIC PTE LTD

28 Kallang Place #05-09
Kallang Basin Industrial Estate
SG-339158 SINGAPOUR
asiapacific@ngl-group.com



21/04/2026



NGL CLEANING GmbH - CHEMICAL & DECOATING TECHNOLOGY

Schlavenhorst 15 - DE-46395 BOCHOLT - GERMANY
+49 2871 27 411-40 - kontakt@ngl-group.com - www.ngl-group.com




MADE IN
GERMANY

