OUTILS DE COUPE

NETTOYAGE & DÉCAPAGE

ECOLOGICAL CLEANING SOLUTIONS

SWISS QUALITY

NETTOYAGE DES OUTILS DE COUPE

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

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX

- Acier rapide
- PM HSS (alliages légers et résistants)
- HSS, HSS-E, HSS-E-PM
- Acier à outils (alliages légers et résistants)
- Acier inox
- Acier traité à froid
- Acier nitruré
- Carbure de tungstène
- Cermet
- Céramique

TYPES DE PIÈCES

- Foret
- Alésoirs
- Plaquette de coupe
- Tarauds
- Matrices
- Biseaux
- Meuleuses
- Fraise-mère
- Scies

POLLUTIONS

- Huiles d'affûtage
- Oxydation
- Abrasifs
- Huile de coupe
- Huile protection anti-corrosion
- Emulsion
- Résidus de polissage, de rodage, de rectification, sablage sec et humide

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[12]	13.5			
DECOSPRAY 9[12]	9.3			
RODACLEAN 2018	14		Nettoyage par ultrasons	
GALVEX 18.01	9.5	Détergent de finition		Excellentes propriétés de nettoyage/dégraissage, se rince facilement et ne laisse aucune tache après le séchage
CERACLEAN SP 2022	0.5			Oxydation, efficace sur les résidus de sablage (surtout humide)
GALVEX 18.08	9.5			Inhibiteur de corrosion avec effet hydrophobe pour prévenir la corrosion des métaux sensibles et éviter les taches de rinçage pour les plaquettes de coupe
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 règlementation 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

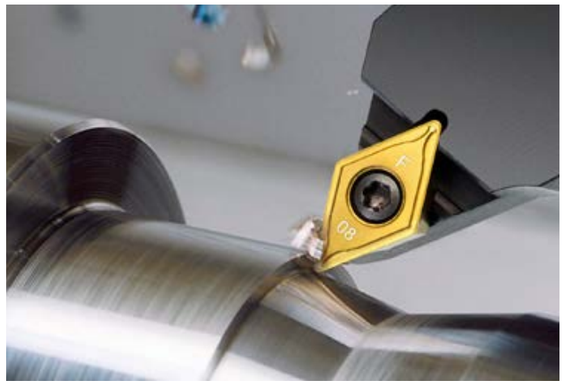
VOS CHALLENGES - NOS SOLUTIONS

NETTOYAGE DES INSERTS EN CARBURE EN LIGNE ULTRASONS

DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et GALVEX 18.01

- **Procédé** : Élimination des composés de rodage (huile entière, émulsion ou sec), de polissage et finition sans tâches. Les procédés sont réalisés sur demande suivant les pièces, les traitements effectués avant nettoyage, les équipements de nettoyage et les paniers

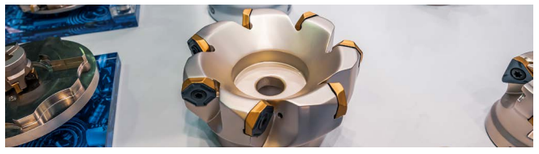
Decoclean 540 peut être utilisé en aspersion ou en immersion avec un séparateur d'huile.



NETTOYAGE ET DÉSOXYDATION DES PLAQUETTES DE COUPE APRÈS SABLAGE

CERACLEAN SP 2022, GALVEX 18.08 et KORROSTOP 5000

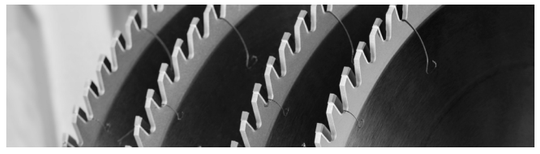
- **Procédé** : Elimination des résidus de sablage humide sur les inserts en carbures, brillantage et finition sans taches



NETTOYAGE DES LAMES DE SCIES EN MACHINE MONOCHAMBRE

DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et KORROSTOP 5000

- **Procédé** : Dégraissage des lames de scie en acier rapide et prévention de la corrosion



NETTOYAGE DES MOULES APRÈS USINAGE

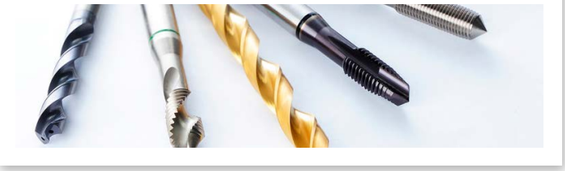
DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 et KORROSTOP 5000

- **Procédé** : Élimination des résidus, huiles et particules métalliques pour garantir la propreté du moule après usinage en machine CNC et ajustements finaux (fraisage, polissage, usinage par électroérosion, découpe au fil)

NETTOYAGE DES FORETS EN MACHINE MONOCHAMBRE

DECOCLEAN 520, DECOSPRAY 9 et RODACLEAN 2018

- **Procédé** : Déshuilage des forets en carbure ou aciers rapides avant revêtement PVD



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

DÉCAPAGE DES OUTILS DE COUPE

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

- HSS
- PM HSS (faiblement et fortement alliés)
- HSSE
- HSS-Co
- Outils en acier (faiblement et fortement alliés)
- Acier inoxydable
- Acier travaillé à froid
- Acier nitruré

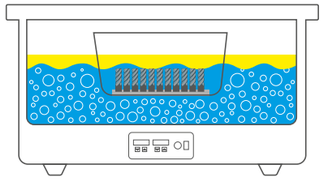
MATÉRIAUX CARBURE + CÉRAMIQUE

- Carbure de tungstène
- Cermet
- Céramique d'oxyde de zirconium
- Céramique d'oxyde d'aluminium
- Pointes de carbure soudées outils en acier
- cBN
- PCD
- MCD
- Al2O3

DÉTERGENTS, SOLVANTS, FINITIONS ET APPLICATIONS SPÉCIFIQUES

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

UNICERAL 308 ET CERALTIN 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 règlementation 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*

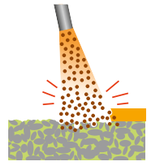
- **ISO 9001 - Qualité**
- **ISO 14001 - Environnement**
- **ISO 45001 - Santé et Sécurité au travail**

*Applicables au site de production NGL Cleaning Technology SA

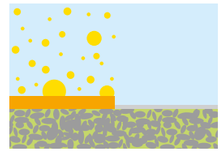
VOS CHALLENGES - NOS SOLUTIONS

DÉCAPAGE DES OUTILS HSS

DÉCAPAGE | EAU DURE RINÇAGE | EAU DI RINÇAGE + PROTECTION CORROSION | SÉCHAGE



Sablage :
Surface endommagée
Arêtes émoussées



Décapage chimique :
Aucun dommage
aux arêtes et à la surface

FERRODEC 56

Produit en poudre pour le décapage de couches à base d'aluminium ou de titane sur des outils en acier.

Avantages :

- Prêt à l'emploi
- Décapage rapide
- Performant pour le décapage des revêtements PVD/CVD à base de Ti et d'Al

EXCARBONITE 222

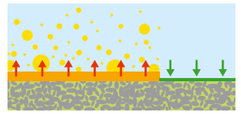
Produit alcalin en poudre pour le décapage des couches à base de chrome ou de silicium sur l'acier.

Avantages :

- Très efficace sur les couches de Cr et de Si
- Convient à tous les types d'acier
- Performant pour le décapage sur les couches DLC(Cr) ou DLC(Si)

DÉCAPAGE DES OUTILS EN CARBURE

DÉCAPAGE | EAU DURE RINÇAGE PAR PULVÉRISATION MANUELLE | NETTOYAGE PAR ULTRASONS POUR LA NEUTRALISATION ET LE DÉGRAISSAGE | EAU DURE RINÇAGE | EAU DI RINÇAGE | SÉCHAGE



Décapage du revêtement
Inhibition de la dissolution du cobalt

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.

Avantages :

- Prêt à l'emploi
- Protection optimale des substrats en carbure
- Effet de brillance après le procédé de décapage
- Pas de dommages au niveau des arêtes d'outils

CERALTIN 211

Produit liquide alcalin pour le décapage des revêtements à base d'aluminium et de chrome.

Avantages :

- Protection optimale des substrats en carbure
- Pas de cristallisation du bain et pas de condensation de vapeur
- Effet de brillance

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

GUIDE DES PRODUITS DE DÉCAPAGE

REVÊTEMENT / SUBSTRAT / ÉPAISSEUR DU REVÊTEMENT / TEMPS :

	REVÊTEMENTS							
SUBSTRATS	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

Industriskellet 10
DK-2635 ISHØJ
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

07/05/2025

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