



CERALTIN 211

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



GAMME OUTILS DE COUPE

COMPATIBILITÉ MATÉRIAUX

- Substrats :
 - Carbone
 - Cermet
- Revêtements :
 - AlCrN
 - AlTiN

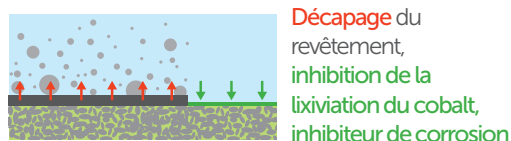
DONNÉES PHYSICO-CIMIQUES

- pH concentré : 14
- Densité : 1.43
- Aspect : incolore/rose

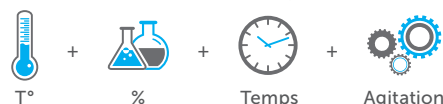
MODE D'EMPLOI

- Le Ceraltin 211 est prêt à l'emploi et doit être utilisé à une concentration de 100 %
- Température: 130-140°C
- Cinétique de réaction : minimum 4 h selon la nature du revêtement
- Le décapage doit se faire sous une hotte ou dans une machine munie d'un extracteur d'air

PROCÉDÉ DE DÉCAPAGE



Les paramètres de décapage:



07/07/23

EXEMPLE DE PROCÉDÉ

DÉCAPAGE

CERALTIN 211
Conc.: 100%
Temp.: 130-140°C
Temps: 4 h-10 j

EAU DURE RINÇAGE
Temp.: 20-30°C
Temps: 2-3 min

NEUTRALISATION

VACUKLEEN 2018
eau osmosée ou DI
Conc.: 3-5%
Temp.: 40-70°C
Temps: 2-4 min

EAU DI RINÇAGE
Temp.: 30-40°C
Temps: 2-3 min

SÉCHAGE

US

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)



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





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.

