



UTENSILI DA TAGLIO

LAVAGGIO E DECAPAGGIO



PRECISION CLEANING SOLUTIONS

 SWISS QUALITY



LAVAGGIO E PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Qualità, affidabilità e competenza applicate alla preparazione delle superfici prima del deposito PVD/CVD e alla rimozione dei rivestimenti PVD/CVD

MATERIALI IN ACCIAIO

- Acciai rapidi: HSS, PM-HSS, HSS-E, HSS-CO
- Acciai per utensili: acciaio per utensili (leggermente e fortemente legato), acciaio trattato a freddo, acciaio nitrurato
- Acciaio inossidabile

MATERIALI CARBURO + CERAMICA

- Carburi e materiali duri: carburo sinterizzato, punte in carburo brasate, carburo di tungsteno, cermet
- Ceramiche: ceramiche, ceramiche a base di ossido di alluminio, ceramiche a base di ossido di zirconio
- Materiali da taglio ultra-duri: CBN (nitruro di boro cubico), PCD (diamante policristallino), MCD (diamante monocristallino)

DETERGENTI, SOLVENTI, FINITURE E APPLICAZIONI SPECIFICHE

PRODOTTO	pH	TIPO	FUNZIONE	APPLICAZIONE/INQUINAMENTI
DECOCLEAN 540 ²	13.7	Detergente	Lavaggio a spruzzo o ultrasonico	Olio da rettifica, residui di lucidatura
DECOCLEAN 520 ¹²	13.5			
DECOSPRAY 9 ¹²	9.3			
RODACLEAN 2018	14	Detergente di finitura	Lavaggio ultrasonico	Ottime proprietà detergenti/sgrassanti, si risciacqua facilmente e non lascia macchie dopo l'asciugatura
GALVEX 18.01	9.5			
CERACLEAN SP 2022	0.5			
GALVEX 18.08	9.5			
KORROSTOP 5000	12.3	Additivo di risciacquo	Lavaggio a spruzzo o ultrasonico	Protezione contro la corrosione

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

² Nécessite un séparateur d'huile en US

LAVAGGIO DEGLI INSERTI IN CARBURO IN LINEA CON ULTRASUONI

DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 e GALVEX 18.01

- **Procedimento:** Rimozione dei residui dei prodotti di rettifica e finitura senza macchie. Il processo può essere adattato alle vostre esigenze. Decoclean 540 può essere utilizzato per il lavaggio a spruzzo o per immersione con un separatore d'olio.



LAVAGGIO E DISSODAZIONE DELLE PLACCHETTE DI TAGLIO DOPO LA SABBIAURA

CERACLEAN SP 2022, GALVEX 18.08 e KORROSTOP 5000

- **Procedimento:** Rimozione dei residui di sabbatura umida dagli inserti in carburo, lucidatura e finitura senza macchie.



LAVAGGIO DELLE LAME DELLE SEGHE IN MACCHINA MONOCAMERA

DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 e KORROSTOP 5000

- **Procedimento:** Sgrassaggio delle lame da sega HSS e prevenire la corrosione



LAVAGGIO DEGLI STAMPI DOPO LA LAVORAZIONE

DECOCLEAN 540, RODACLEAN 2018 e KORROSTOP 5000

- **Procedimento:** Rimozione di residui, oli e particelle metalliche per garantire la pulizia dello stampo dopo la lavorazione CNC e la finitura superficiale (fresatura, lucidatura, elettroerosione, taglio a filo).



LAVAGGIO DELLE PUNTE IN MACCHINA MONOCAMERA

DECOCLEAN 520, DECOSPRAY 9 e RODACLEAN 2018

- **Procedimento:** Sgrassaggio di punte in carburo o acciaio rapido prima del rivestimento PVD.



SOSTEGNO

- **NGL Academy:** formazione su lavaggio di precisione, passivazione, trattamento dell'acqua, e le norme HSE.
- **Application Center:** macchine di lavaggio e attrezzature analitiche per tutti i tipi di test.
- **Implementazione internazionale e locale.**

CERTIFICATI NORME ISO*

- ISO 9001 - Qualità
- ISO 14001 - Ambiente
- ISO 45001 - Salute e sicurezza sul lavoro

*Applicabili al sito di produzione NGL Cleaning Technology SA



Sul nostro sito web troverete tutti i nostri prodotti e le note applicative specifiche per gli utensili da taglio.





DECAPAGGIO DI ACCIAI E CARBURI

La gamma di prodotti per il decapaggio NGL permette di rimuovere in modo preciso e sicuro la maggior parte dei rivestimenti su carburo, acciaio rapido e la gran parte dei tipi di acciaio per utensili

MATERIALI IN ACCIAIO

- Acciai rapidi: HSS, PM-HSS, HSS-E, HSS-CO
- Acciai per utensili: acciaio per utensili (leggermente e fortemente legato), acciaio trattato a freddo, acciaio nitrurato
- Acciaio inossidabile

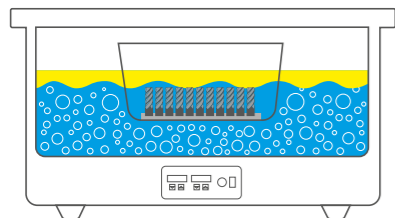
MATERIALI CARBURO + CERAMICA

- Carburi e materiali duri: carburo sinterizzato, punte in carburo brasate, carburo di tungsteno, cermet
- Ceramiche: ceramiche, ceramiche a base di ossido di alluminio, ceramiche a base di ossido di zirconio
- Materiali da taglio ultra-duri: CBN (nitruro di boro cubico), PCD (diamante policristallino), MCD (diamante monocristallino)

PRODOTTI DI DECAPAGGIO

PRODOTTO	pH	TIPO	FUNZIONE	DECAPAGGIO SICURO
FERRODEC 56	7.5	Detergente in polvere	Decapaggio del rivestimento, inibitore di corrosione	Non infiammabile Non tossico
EXCARBONITE 222	11.5			Non infiammabile
CERLATIN 211	14	Détergent	Decapaggio del rivestimento, inibizione della lisciviazione del cobalto, inibitore di corrosione	Pellicola protettiva (evitare la formazione di gas) Non pericoloso
UNICERAL 308	4			

UNICERAL 308 E CERALTIN 211 : MAGGIORE SICUREZZA



Lo strato superiore oleoso riduce i fumi pericolosi e l'intensa evaporazione.

DECAPAGGIO DI UTENSILI IN ACCIAIO, HSS, ACCIAI INOSSIDABILI

- Prodotti in polvere per un decapaggio rapido ed efficace.
- Adatto a tutti i tipi di acciaio.
- Brillantezza.

FERRODEC 56

Polvere neutra per la rimozione di rivestimenti a base di Ti e AlTi su utensili in acciaio.

Vantaggi:

- Economico
- Rimozione rapida ed efficace di strati di spessore elevato

DECAPAGGIO

FERRODEC 56
+ Perossido di idrogeno

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.

Temp.: 30-40°C
Tempo: 2-3 min

ASCIUGATURA

EXCARBONITE 222

Polvere altamente alcalina per la rimozione di Cr-e AlCr dagli utensili in acciaio.

Vantaggi:

- Temperature di decapaggio possibili fino a 70 °C
- Molto efficace sugli strati Cr-, AlCr e DLC(Cr)

DECAPAGGIO

EXCARBONITE 222

Acqua demi.

Conc.: 100-150 g/l
Temp.: 40-70°C
Tempo: 5 min - 48 ore

RISCIACQUO ACQUA DI RETE

Temp.: 20-30°C
Tempo: 2-3 min

NEUTRALIZZAZIONE

RODASTEL 30

Acqua di rete

Conc.: 3-5%
Temp.: 30-60°C
Tempo: 2-3 min

RISCIACQUO ACQUA DEMI.

Temp.: 30-40°C
Tempo: 2-3 min

ASCIUGATURA

DECAPAGGIO DEL CARBURO

- Prodotti liquidi pronti all'uso
- FASE DI PROTEZIONE CONTRO IL VAPORE:
 - riduzione della condensa
 - maggiore sicurezza sul posto di lavoro e per l'ambiente
- Ottima protezione dei substrati in carburo
 - protezione contro il dilavamento del cobalto
 - nessuna alterazione della geometria dell'utensile
 - superfici brillanti dopo il decapaggio

UNICERAL 308

Prodotto acido per il decapaggio di strati a base di Ti, TiAl, Zr da utensili in carburo:

Vantaggi:

- Nessuna cristallizzazione dei composti chimici nella soluzione

DECAPAGGIO

UNICERAL 308

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

RISCIACQUO ACQUA DI RETE

Temp.: 20-30°C
68-86°F
Tempo: 2-3 min

NEUTRALIZZAZIONE

VACUKLEEN 2018

Acqua RO o demi.

Conc.: 3-5%
Temp.: 40-70°C
104-158°F
Tempo: 2-4 min

RISCIACQUO ACQUA DI RETE O DEMI.

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

ASCIUGATURA

lavaggio a spruzzo

US

CERALTIN 211

Prodotto altamente alcalino per la rimozione dei rivestimenti a base di AlCr dagli utensili in carburo:

DECAPAGGIO

CERALTIN 211

Conc.: 100%
Temp.: 130-140°C
Tempo: 4 ore a 10g.

RISCIACQUO ACQUA DI RETE

Temp.: 20-30°C
68-86°F
Tempo: 2-3 min

NEUTRALIZZAZIONE

VACUKLEEN 2018

Acqua RO o demi.

Conc.: 3-5%
Temp.: 40-70°C
104-158°F
Tempo: 2-4 min

RISCIACQUO ACQUA DEMI

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

ASCIUGATURA

US

SOSTEGNO

- **NGL Academy:** formazione su lavaggio di precisione, passivazione, trattamento dell'acqua, e le norme HSE.
- **Application Center:** macchine di lavaggio e attrezzature analitiche per tutti i tipi di test.
- **Implementazione internazionale e locale.**

CERTIFICATI NORME ISO*

- ISO 9001 - Qualità
- ISO 14001 - Ambiente
- ISO 45001 - Salute e sicurezza sul lavoro

*Applicabili al sito di produzione NGL Cleaning Technology SA



Sul nostro sito web troverete tutti i nostri prodotti e le note applicative specifiche per gli utensili da taglio.





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 18-24ore / 2-3μ 48-72ore / 3-5μ 3-6gg	1-2μ 8-24ore / 2-3μ 24-48ore / 3-5μ 24-72ore	1-2μ 8-24ore / 2-3μ 24-48ore / 3-5μ 24-72ore	1-10 ore	1-2μ 24-72ore / 2-3μ 48ore-5gg / 3-5μ 3-10gg	-	-	-
HSSE (con lega di cobalto)	U308	U308	U308	U308	E222, possibilità di dissoluzione del cobalto	E222, possibilità di dissoluzione del cobalto	y	E222, possibilità di dissoluzione del cobalto
Tempo	1-2μ 18-24ore / 2-3μ 48-72ore / 3-5μ 3-6gg	1-2μ 8-24ore / 2-3μ 24-48ore / 3-5μ 24-72ore	1-2μ 8-24ore / 2-3μ 24-48ore / 3-5μ 24-72ore	1-10 ore	45-180 min	45 min-48 ore	-	20-120 min
HSS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6 ore	1-3 ore	1-3 ore	1-10 ore	20-120 min	45 min-48 ore	-	20-120 min
HSS (senza lega di cobalto)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6 ore	1-3 ore	1-3 ore	1-10 ore	20-120 min	45 min-48 ore	-	20-120 min
ACCIAIO INOX	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6 ore	1-3 ore	1-3 ore	1-10 ore	20-120 min	45 min-48 ore	-	20-120 min
ALTRI ACCIAI	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6 ore	1-3 ore	1-3 ore	1-10 ore	20-120 min	45 min-48 ore	-	20-120 min
SUBSTRATI A BASE DI NICHEL-CROMO	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Tempo	3-6 ore	1-3 ore	1-3 ore	1-10 ore	20-120 min	45 min-48 ore	-	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)

HEADQUARTER E LE NOSTRE FILIALI NEL MONDO

+ NGL CLEANING TECHNOLOGY SA (Headquarter)

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



07/04/2026



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

