

Saure Reiniger

Edelstahlreiniger URS

Das hochwirksame saure Ultraschallreinigungsmittel entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette, Schleif- und Polierpasten sowie Oxidschichten von Edelstahloberflächen.

Konzentration: 1 - 4%

Edelstahlreiniger URS-LF

Tauch-, Spritz- und Ultraschallreiniger, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette, Schleif- und Polierpasten, sehr hohe Reinigungsleistung, lange Standzeit, starksauer, enthält Phosphorsäure, flüssig, demulgierend.

Konzentration: 1,5 - 4%

Aluminiumreiniger ALS-E

Tauch und Ultraschallreiniger, zur Entfernung von Bearbeitungsölen, Polierpasten und Oxidschichten, starksauer, phosphorsäurefrei, flüssig, emulgierend.

Konzentration: 1,5 - 4%

Aluminiumreiniger ALS-D

Tauch-, Spritz- und Ultraschallreiniger, zur Entfernung von Bearbeitungsölen, Polierpasten und Oxidschichten, starksauer, phosphorsäurefrei, flüssig, demulgierend.

Konzentration: 1,5 - 4%

Buntmetallreiniger BU-25

Tauch- und Ultraschallreiniger, zur Reinigung und Entoxidation von Bunt- und Edelmetallen, starksauer, auf Basis Zitronensäure, flüssig, emulgierend.

Konzentration: 2,5%

Neutrale Reiniger (silikathaltig)

Metallreiniger MR300

Spritz-/Tauchreiniger, zur Vorreinigung von Stahl, Buntmetall und Aluminium, entfernt Bearbeitungsöle, flüssig, tensidfrei, kein Angriff auf Buntmetalle und Aluminium, mit temporärem Korrosionsschutz.

Konzentration: 2,5 - 5%

Metallreiniger MR302

Tauch- und Ultraschallreiniger, zur Reinigung von Buntmetallen, Stahl und Aluminium, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette, Polier- und Schleifpasten, Pulver, kein Angriff auf Buntmetalle und Aluminium, emulgierend, mit temporärem Korrosionsschutz.

Konzentration: 3%

Metallreiniger MR306

Spritz-, Tauch- und Ultraschallreiniger, zur Reinigung von Buntmetallen, Stahl und Aluminium, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette, Polier- und Schleifpasten, Pulver, kein Angriff auf Buntmetalle und Aluminium, demulgierend, schwach schäumend, mit temporärem Korrosionsschutz.

Konzentration: 3%

Neutrale Reiniger (silikatfrei)

Neutralreiniger AL38

Tauch- und Ultraschallreiniger, zur Reinigung von Aluminium, Buntmetallen, Zinkdruckguss und Stahl, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette und Schleifpasten, Pulver, emulgierend, kein Angriff auf Aluminium und Buntmetalle.

Konzentration: 3,5%

Dieser Reiniger wird auch als Spritzreiniger(demulgierend) hergestellt.

Neutralreiniger AL38-E

Tauch- und Ultraschallreiniger, entspricht dem Neutralreiniger AL38 und wird mit zwei Komponenten betrieben, emulgierend.

Konzentration:	Reinigersalz	AL38-ES	2,5%
	Reinigertensid	AL38-ET	2,0% (flüssig)

Neutralreiniger AL38-D

Spritz-, Tauch- und Ultraschallreiniger, zur Reinigung von Aluminium, Buntmetallen, Zinkdruckguss und Stahl, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette und Schleifpasten und wird mit zwei Komponenten betrieben, schwach schäumend ab 45°C, demulgierend.

Konzentration:	Reinigersalz	AL38-DS	2,5%
	Reinigertensid	AL38-DT	2,0% (flüssig)

Alkalische Reiniger

Abkochentfettung RC105

Tauchreiniger, flüssig, entfernt Bearbeitungsöle und Ziehfette von Eisen und Stahl, bedingt für Kupferlegierungen. Die Entfettung wird mit zwei Komponenten betrieben, in der Regel mit Ätznatron oder Natronlauge emulgierend.

Konzentration: 20-25g/l Konzentrat + 20-30g/l NaOH

Abkochentfettung RC117

Tauchreiniger, flüssig, entfernt Bearbeitungsöle und Ziehfette von geschweißtem- und verzündertem Stahl. Die Entfettung wird mit zwei Komponenten betrieben, in der Regel mit Ätznatron oder Natronlauge, emulgierend.

Konzentration: 20-25g/l Konzentrat + 20-50g/l NaOH

Buildersalz RB100

Für die Abkochentfettungen RC105/RC117, entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette und Polierpasten von Stahl, Aluminium, Kupfer und dessen Legierungen, silikathaltig, kein Angriff auf Aluminium.

Konzentration: 20-25g/l RC105/RC117 + 25g/l RB100

Buildersalz RB101

Für die Abkochentfettungen RC105/RC117, entfernt schwierige Bearbeitungsadditive und Korrosionsschutzmittel von Drehteilen. Aluminium wird angegriffen, silikatfrei.

Konzentration: 20-25g/l RC105/RC117 + 25g/l RB101

Verstärkerlösung VL100

Für die Abkochentfettungen RC105/RC117, zur Entfernung von besonders hartnäckigen Bearbeitungsadditiven bei Verwendung von NaOH als Builder, speziell vor dem Galvanisieren.

Konzentration: 20-25g/l RC105/RC117 + 25g/l NaOH + 3g/l VL100

Metallreiniger MR90/D

Alkalischer Reiniger zur Tauchentfettung von Eisenwerkstoffen in galvanischen Anlagen bei starkem Ölaufkommen.

Das pulverförmige Vollprodukt ist schnell demulgierend und spritzbar ab 40°C.

Konzentration: 35g/l

Metallreiniger MR100

Tauch- und Ultraschallreiniger, entfernt Bearbeitungsöle und Ziehfette, von Eisen und Stahl, bedingt Kupferlegierungen, hochwirksam, Pulverförmig, silikatfrei, emulgierend.

Konzentration: 35g/l

Metallreiniger ST24

Der alkalische Spritzreiniger ist schnell demulgierend und spritzbar ab 40°C.

Das flüssige Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz ist geeignet für Eisen, Stahl, Kupfer und dessen Legierungen, Aluminium und Zink.

Konzentration: 10-25ml/l

Tauch- und Ultraschallreiniger TU-CU 30

entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette und Schleifpasten von Zinkdruckguss, Aluminium, Stahl und Kupferlegierungen, kein Angriff auf den Grundwerkstoff, pulverförmig, demulgierend, kein Gefahrstoff

Konzentration: 30g/l (pH 11,5 bei 30g/l)

Tauch- und Ultraschallreiniger TU-ABS 34

entfernt Bearbeitungsöle, Ziehfette und Schleifpasten, von Stahl, Edelstahl, Aluminium und Buntmetall, besonders geeignet zur Endreinigung von Baugruppen aus mehreren Werkstoffen, Aluminium und Buntmetall werden nicht angegriffen, hochwirksam, demulgierend, pulverförmig, Gefahrstoff: C Ätzend

Konzentration: 34g/l (pH 13 bei 34g/l)

Tauch- und Ultraschallreiniger TU-ABS

flüssige Variante von TU-ABS 34, vereinfacht die Nachdosierung in automatischen Reinigungsanlagen

Konzentration: 40ml/l (40-100ml) pH 12 bei 40ml/l

Tankreiniger TR-033LF

Hoch- oder Niederdruck Reinigungsmittel, stark alkalisches flüssiges Produkt für den Einsatz bei extrem hartnäckigen Verschmutzungen, reinigungsaktiv auch bei niedrigen Temperaturen, schwach schäumend, demulgierend, Gefahrstoff: C Ätzend

Konzentration: 20ml/l (pH 14 bei 20ml/l)

Industriereiniger UVR-030

entfernt Öle, Fette, Verharzungen, Ruß, Gummiabrieb von Werkzeugen, Maschinen, Blechen, Wänden und Industrieböden, im Tauch-, Wisch- oder Ultraschallverfahren, Maschinenreinigung und Hochdruckgeräten, kein Gefahrstoff

Konzentration: 20ml/l (pH 11 bei 20ml/l)

Fahrzeugreiniger FR-270

alkalisches Vorsprüh- und Bürstenwaschmittel für die Nutzfahrzeugwäsche, erleichtert die Entfernung von Schmierfett, Ruß, Öl, Teer und Insektenreste

Konzentration: 20ml/l (pH 11,5 bei 20ml/l) oder pur

Weitere Reinigungsmittel finden Sie unter Ultraschallreiniger!

Elektrolytische Entfettungen (silikatfrei)

Elektrolytische Entfettung RE128

Zur Feireinigung von Buntmetallen, Eisen- und Stahlwerkstoffen, hohe elektrische Leitfähigkeit, geringe Schaumbildung, anodisch und kathodisch einsetzbar, komplexbildnerfrei, hochalkalisch, pulverförmig, enthält Tenside.

Konzentration: 3 - 8%

Reinigungskonzentrat RK28

Zur Feinreinigung von Buntmetallen, Eisen- und Stahlwerkstoffen, Konzentrat enthält Reinigungsverstärker, Tenside und wird mit Ätznatron oder Natronlauge angesetzt.

Konzentration: 20-70g/l NaOH
2-8ml/l Konzentrat RK28

Elektrolytische Entzunderung RZ132

Zur Entrostung und Entzunderung von Eisen und Stahl, sehr hohe elektrische Leitfähigkeit, geringe Schaumbildung, frei von Cyaniden und Komplexbildnern, anodisch und kathodisch einsetzbar, hochalkalisch, pulverförmig, enthält Tenside.

Konzentration: 5 -10%

Elektrolytische Entfettungen (silikathaltig)

Elektrolytische Entfettung RE130-S

Zur Feinreinigung von Eisen, Stahl und Buntmetallen, hohe elektrische Leitfähigkeit, sehr gute Reinigungsleistung, anodisch und kathodisch einsetzbar, hochalkalisch, pulverförmig, tensidfrei.

Konzentration: 3 - 8%

Elektrolytische Entfettung RE130-SX

Zur Feinreinigung von Kupfer und dessen Legierungen, sehr hohe elektrische Leitfähigkeit, reinigt hervorragend im niederen Stromdichtebereich, sehr gute Reinigungsleistung in Bandanlagen, anodisch und kathodisch einsetzbar, hochalkalisch, pulverförmig, tensidfrei.

Konzentration: 3 - 8%

Beizen

Beizzusatz BI

Beizinhibitor für Salz- und Schwefelsäurebeizen, zur Entfernung von Rost, Zunder auf Eisen und Stahl, reduziert den Angriff auf das Grundmetall, flüssig, enthält Tenside.

Konzentration: 50-200g/l Salzsäure
15-20 g/l Beizzusatz BI

Beizentfetter BHP

Für Salzsäure- und Schwefelsäurebeizen, zur Entfernung von Rost, Zunder auf Eisen und Stahl reduziert den Angriff auf das Grundmetall, emulgierend, flüssig, säurestabil.

Konzentration: 50-200g/l Salzsäure
15-20g/l Beizentfetter BHP

Beizentfetter BE172

Für Salzsäurebeizen, mit verstärkter Reinigungswirkung zur Entfernung von Rost und schwerlöslichen Zunderschichten auf Eisen und Stahl, reduziert den Angriff auf das Grundmetall, dieser Beizentfetter wird emulgierend oder demulgierend hergestellt, hochwirksamer Inhibitor, flüssig.

Konzentration: bis 250g/l Salzsäure
15-20g/l Beizentfetter BE172

Aktivieren

Dekapiersalz BT

Zur Aktivierung von Eisen, Stahl und Buntmetallen vor der galvanischen Beschichtung, komplexbildnerfrei, fluoridfrei, milde Aktivierung.

Konzentration: 4-8%

Dekapiersalz BTS

Zur Aktivierung von Eisen, Stahl und Buntmetallen vor der galvanischen Beschichtung, sulfatfrei, fluoridfrei, enthält Tenside.

Konzentration: 2-5%

Dekapiersalz BTF

Zur Aktivierung von Eisen, Stahl und Buntmetallen nach einer silikathaltigen Vorbehandlung.

Konzentration: 6%

Oberflächen

Glanzzinkbad ZG900

Schwachsaurer Elektrolyt für die Trommelverzinkung, erzeugt hochglänzende duktile Zinkschichten, sehr gute Deckfähigkeit, Glanztiefenstreuung und Metallverteilung, gute Chromatier- und Passivierbarkeit, unempfindlich gegenüber Einschleppung von Verunreinigungen.

Glanzzinkbad ZG970

Schwachsaures Glanzzinkverfahren für Gestell- und Trommelware, erzeugt hochglänzende duktile Zinkschichten, sehr gute Deckfähigkeit, Glanztiefenstreuung und Metallverteilung, gute Chromatier- und Passivierbarkeit, kein störender Trübungspunkt, frei von Alkylphenoethoxyat(APEO), Glykoethoxyat und Methanol.

Chromatierungen auf Basis Chrom VI

Passivierungen auf Basis Chrom III

Versiegelungen

Glanznickelbad NG400

Der Elektrolyt scheidet hochglänzende, helle, duktile, hocheinebnende und gut verchrombare Nickelschichten ab, es entstehen keine störenden Abbauprodukte im Bad, unempfindlich gegenüber Einschleppung von Verunreinigungen.

Glanzchrombad GC300

Mischsaurer Elektrolyt mit einem Katalysator, hervorragende Tiefenstreuung, gute Stromausbeute auch bei niedrigen Stromdichten.

Netzmittel Chrombad NC709

Unterdrückt den Chromnebel in Chrom- und Hartchrombäder, verringert die Verschleppungsverluste und bildet eine Schaumdecke.

Aluminiumveredelung

Aluminiumreiniger siehe Reinigen

E0-Aluminiumbeize

Das Additiv verhindert die Ausfällung von Schwermetallen in der Beize, Beizergebnis ergibt ein schönes seidenmattes Beizfinish, tensidfrei, geringe Schaumbildung, auch als pulverförmiger Beizzusatz lieferbar.

Konzentration: 70g/l NaOH

48g/l E0-Beizadditiv oder 20g/l E0-Beizzusatz

E6-Langzeitbeize

Das Additiv verhindert die Ausfällung von Schwermetallen in der Beize, kaum Schaumbildung, gute Spülbarkeit, dadurch geringe Verschleppung, Aluminiumgehalte bis 150g/l möglich, Beizergebnis ergibt ein schönes mattes Beizfinish.

Konzentration: 70g/l NaOH

35g/l E6-Beizadditiv

Aluminiumglanzbeize AGB58

Das Additiv verhindert die Ausfällung von Schwermetallen in der Beize, Beizergebnis ergibt schöne gleichmäßige glänzende Oberflächen.

Konzentration: 80g/l NaOH

100g/l Beizadditiv AGB58

Saure Mattbeize

Ansatz und Betrieb des Bades erfolgt mit zwei Komponenten, ergibt ein stark mattes Beizergebnis.

Saure Beize EBS

Beizzusatz für die schwefelsaure Aluminiumaufhellung, besonders geeignet bei hochlegiertem und kupferhaltigem Aluminium, nitrat- und fluoridfrei, pulverförmig, sauer.

Konzentration: 80-100g/l Schwefelsäure

25-50g/l Desoxidizer EBS

Netzmittel Eloxalbad NE709

Unterdrückt die Sprühnebelbildung, verbessert die Abspülbarkeit und verringert die Ausschleppverluste in Eloxalbädern.

Kaltimprägnierung KF16

Zum Kaltverdichten anodisierter Aluminiumoberflächen, kurze Behandlungszeiten, Einsparung von Heizenergie und lange Standzeit, enthält Nickel- und Fluoridionen, pulverförmig.

Konzentration: 5g/l

Zinkatbeize ZK904

Zum Aufbringen einer dünnen Zinkschicht zum Vernickeln von Aluminium, pulverförmig, cyanfrei.

Konzentration: 170g/l ZK904

Elektrolytisches Glänzbad AEP99

Zum Elektropolieren von Reinst-, Reinaluminium und Aluminiumknetlegierungen, gebrauchsfertig, chromsäurefrei, komplexbildnerfrei.

Chromatierung APG42

Erzeugt auf Aluminium gelb-grünliche Schichten, gut geeignet als Haftgrund für nachfolgende Lackierung, auf Basis ChromVI, flüssig.

Konzentration: 50g/l Konzentrat APG42

Grünphosphatierung CPV027

Erzeugt auf Aluminium gelb-grünliche bis intensiv grüne Oberflächen, bietet einen sehr guten Korrosionsschutz auch unlackiert, auf Basis ChromVI, flüssig.

Konzentration: 5-10%

Schwarzfarbstoff

Zeichnet sich durch hervorragende Licht-, Wetter- und Hitzeechtheit aus, Granulat, staubfrei.

Konzentration: 10g/l

2-Stufenfärbeverfahren

Zeichnet sich durch hervorragende Badstabilität, ausgezeichnetes Streuvermögen, und erhöhte Färbegeschwindigkeit aus. Das Färbebad wird mit zwei flüssigen Komponenten betrieben.

Diverse Verfahren

Brüniersalz BRS34

Brünierbad für Eisen und Stahl, bildet tiefschwarze und gleichmäßige Brünierschicht, hohe Maßhaltigkeit, Abriebfestigkeit und guter Rostschutz.

Wasserverdrängungsmittel(Dewatering)

Auf Basis flüchtige Kohlenwasserstoffe, kein Gefahrgut.

Wir fertigen:

- reines Dewatering ohne Korrosionsschutz
- Dewatering mit Korrosionsschutzmittel
(Konzentration je nach Kundenwunsch)
- reines Korrosionsschutzmittel

Elektropolierbad PE-05

Hochleistungspolierelektrolyt für die anodische Oberflächenbehandlung von austenitischen Chrom-Nickel-Stählen, hohes Streuvermögen, Chromsäure- und Komplexbildnerfrei, gebrauchsfertig.

Edelstahlbeize EB-04

Tauchbeize zum schonenden Beizen und Dekapieren von Edelstahloberflächen, salpeter- und schwefelsäurefrei.

Elektropolierbad P-CU

Polierelektrolyt für die anodische Oberflächenbehandlung von Kupfer und Kupferlegierungen.

Korrosionsschutzmittel PM-20

Für Tauchanwendungen mit temporärem Korrosionsschutz, besonders geeignet in Prüfbädern zur Dichtigkeitsprüfung von Buntmetall-, Eisen- und Stahlteilen, hartwasserstabil, mit Biozid.

Schnellentkalker

Zum Entfernen von Kesselsteinablagerungen in Industriekühlanlagen, enthält Inhibitoren und ist salzsäurefrei.

Entschäumer UF

Silikonemulsion für die Abwasserbehandlung.

Nicht geeignet zur Schaumunterdrückung in galvanischen Anlagen.

