



### МОЙКА / ОЧИСТКА

водосмешиваемые очистители  
 органические очистители  
 удаление лакокрасочных покрытий  
 растворители / разбавители для красок

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД ПОКРАСКОЙ

железо-фосфатные покрытия  
 цинк-фосфатные покрытия  
 покрытия на основе циркония  
 (для различных металлов)

### КОАГУЛЯЦИЯ И ОСВЕТЛЕНИЕ

коагуляция отработанных моющих растворов

коагуляция отработанных СОЖ

коагуляция красок в циркуляционных водных системах окрасочных камер

коагуляция отработанных растворов для подготовки поверхности перед покраской

## СОВРЕМЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ ХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ПРИ ПОДГОТОВКЕ ИХ К ПОКРАСКЕ

### СХЕМЫ НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ + ФОСФАТАЦИЯ

ПОЛОСКАНИЕ

ФИНИШНОЕ ПОЛОСКАНИЕ

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ + ФОСФАТАЦИЯ

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ + ФОСФАТАЦИЯ

ПОЛОСКАНИЕ

ФИНИШНОЕ ПОЛОСКАНИЕ

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ МОЙКА

ПОЛОСКАНИЕ

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ + ФОСФАТАЦИЯ

ПОЛОСКАНИЕ

ФИНИШНОЕ ПОЛОСКАНИЕ

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ МОЙКА

ПОЛОСКАНИЕ

ТРАВЛЕНИЕ

ПОЛОСКАНИЕ

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ + ФОСФАТАЦИЯ

ПОЛОСКАНИЕ

ФИНИШНОЕ ПОЛОСКАНИЕ



## Нанесение покрытий фосфатов железа и цинка

Продукт	Применение и особенности	Концентрация [%]	pH раствора	Температура [°C]	Время обработки [мин]	Удельный вес покрытия [г/м <sup>2</sup> ]
DecorrdaI 40-20 (FePh)	Для сталей. Низкое потребление Низкое образование шлама	1.0 – 2.0	4.5 – 6.0	45 – 65	1 – 3	0.2 – 0.5
DecorrdaI 40-28-4 SAZ (FePh)	Для различных металлов	1.0 – 3.0	4.0 – 5.2	55 – 70	1 – 3	0.4 – 0.6
DecorrdaI 50-30 (ZnPh)	Для сталей. Простой процесс. Низкое образование шлама. Может использоваться для процессов деформации с омылением.	15.0 – 20.0	2.0 – 2.5	45 – 65	5 – 15	2 – 5
DecorrdaI 500 A (ZnPh)	Для стали и Al. Без никеля. Перед окраской электрофорезом или порошковыми красками. Нанесение спреем или погружением.	5.0 – 7.0	2.3 – 2.4	45 – 55	2 – 7	1 – 5

## Присадки для повышения моющей способности

Продукт	Применение и особенности	Спрей	Погружение	Точка помутнения [°C]	Концентрация [%]
Netzmittel 200-4	Non-ionic дезмульгирующие свойства	x	x	40	0.1 – 0.2

## Травление

Продукт	Спрей	Погружение	pH	Температура [°C]	Классификация	
					1999/45/	1272/2008/
DecorrdaI 20-1	x	x	6.5 – 6.8	20...60	none	none
DecorrdaI 29-74	x	-	< 2	40...70	CR34	1B

## Транзитные покрытия для металлов на основе циркония (нанокерамика) и силанов

Продукт	Применение и особенности	3-х стадийный процесс	5-ти стадийный процесс	Концентрация [%]	pH раствора	Температура [°C]	Время обработки [мин]	Удельный вес покрытия [г/м <sup>2</sup> ]
DecorrdaI ZT 700	Для различных металлов (соответствует Coral Eco Treat) На основе циркония	-	x	1.0 – 2.0	4.0 – 5.5	18 – 40	0.05 – 2.0	0.05 – 0.2
DecorrdaI 730	Для различных металлов. На основе циркония	x	x	1.0 – 3.0	4.0 – 5.2	40 – 60	2.0 – 3.0	0.05 – 0.2
DecorrdaI 600	Для различных металлов. На основе силанов	x	x	2.0 – 5.0	> 8.0	18 – 40	0.5 – 1.0	0.05 – 0.2

## Подготовка алюминиевых поверхностей перед покраской

Продукт	Применение и особенности	Концентрация [%]	pH раствора	Температура [°C]	Время обработки [мин]	Удельный вес покрытия [г/м <sup>2</sup> ]
DecorrdaI Al 230 A DecorrdaI Al 240 A	Архитектурный и отделочный алюминий	1.0 – 1.5	3.5 – 5.0	окружающая	1.0 – 3.0	0.05 – 0.2
DecorrdaI Al 20-8 Toner F 8	Травление алюминия погружением и спреем	1.0 – 3.0	< 2.0	40 – 70	1.0 – 5.0	-

## Средства для удаления лакокрасочных покрытий

Продукт	Применение
Controx 504 Controx 249DV	Холодная обработка
Controx E 162 Controx E 230	Горячая обработка
Controx B 73 Controx B 39	Паста

## Реагенты для коагуляции отработанных растворов

Продукт	Применение
T 400®-75	Неорганические соли Расщепление щелочных сточных вод (в т.ч. осаждение эмульгированных красок и лаков, осаждение тяжелых металлов, флокуляция взвешенных частиц).
T 400®-172	Неорганические соли Расщепление кислых сточных вод (в т.ч. осаждение тяжелых металлов, флокуляция взвешенных частиц).
T 400®-G5	Полимеры Расщепление и коагуляция маслосодержащих и отработанных растворов очистителей и СОЖ.