



EXCARBONITE 222

Pulverförmiges alkalisches Produkt zur Entfernung von Beschichtungen auf Aluminium- und Chrombasis von Stählen



SCHNEIDWERKZEUGSORTIMENT

MATERIALVERTRÄGLICHKEIT

- Substrate:
 - Edelstahl
 - HSS
 - HSS (PM-Stahl)*
 - HSSE (legiert mit Cobalt)*
 - Andere Werkzeugstähle
- Beschichtungen:
 - CrN
 - AlCrN
 - AlCrSiN
 - DLC (Cr)
 - Galvanisches Chrom
 - WCC
 - DLC (Si)

* Nur in Verwendung mit Körben und Halterungen aus Kunststoff.

PHYSIKALISCH-CHEMISCHE DATEN

- pH (1%): 11.5
- Schüttdichte: 1200kg/m³ ±5%
- Aussehen: Gelbweißes körniges Pulver

ANWENDUNG

- Konzentration: 100-150 g/l in VE Wasser aufgelöst
- Temperatur: 40-70°C
- Reaktionskinetik: je nach Art der Beschichtung, sofort bis einige Tage
- Ultraschall oder Badumwälzung beschleunigen Entschichtung deutlich
- Das Bad muss unter einem Luftabzug oder in einer Anlage mit einer Luftabsaugvorrichtung platziert werden
- Das gebrauchte Bad muss als gefährlicher Abfall entsorgt werden

VERFAHRENSBEISPIEL

ENTSCHICHTUNG

EXCARBONITE 222 Entmin.Wasser Konz.: 100-150 g/l Temp.: 40-70°C Zeit: 5 Min.-48 St.	STADTWASSER SPÜLUNG Temp.: 20-30°C Zeit: 2-3 Min.	RODASTEL 30 Stadtwasser Konz.: 3-5% Temp.: 30-60°C Zeit: 2-3 Min.	ENTMIN.WASSER SPÜLUNG Temp.: 30-40°C Zeit: 2-3 Min.	TROCKNUNG
--	--	--	--	------------------

US

ENTSCHICHTUNGSPROZESS



Parameter für Entschichtung:



12/07/23

LAGERBEDINGUNGEN

- Den hermetisch abgedichteten Behälter bei 5 °C bis 40°C an einem trockenen Ort aufbewahren
- Stets in Verpackungen aus dem gleichen Material wie die Originalverpackung aufbewahren (Hochfestes Polyethylen)



Für andere Entschichtungslösungen kontaktieren Sie bitte die NGL Cleaning GmbH. Neben weiteren Entschichtungsprodukten bieten wir einen Entschichtungsservice in unserem Lohnentschichtungszentrum an

NGL CLEANING GmbH - CHEMICAL & DECOATING TECHNOLOGY

Schlavenhorst 15 – DE-46395 BOCHOLT – GERMANY
+49 2871 27 411-40 – kontakt@ngl-group.com – ngl-group.com



MADE IN GERMANY





SUBSTRATE	BESCHICHTUNG							
	TiCN	TiN, TiAlN, AlTiN	TiSiN, TiSiAlN	ZrN, ZrCN	AlCrN, AlCrSiN	DLC: Cr, CrN Haftschrift	DLC ta-C/ DLC a-C/ DLC a-C:H	CrN
HARTMETALL	U308	U308	U308	U308	C211	x	x	x
Zeit	1-2µ 18-24St. 2-3µ 48-72St. 3-5µ 3-6T	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-10St.	1-2µ 24-72St. 2-3µ 48St.-5T 3-5µ 3-10T	-	-	-
HSSE (legiert mit Cobalt)	U308	U308	U308	U308	E222, Auswaschung möglich	E222, Auswaschung möglich	y	E222, Auswaschung möglich
Zeit	1-2µ 18-24St. 2-3µ 48-72St. 3-5µ 3-6T	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-2µ 8-24St. 2-3µ 24-48St. 3-5µ 24-72St.	1-10St.	45-180 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
HSS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10h	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
HSS (legiert ohne Cobalt)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
WERKZEUGSTAHL	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
EDELSTAHL	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min
WERKSTOFFE AUF NICKEL- UND CHROMBASIS	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
Zeit	3-6St.	1-3St.	1-3St.	1-10St.	20-120 Min	45 Min-48St.	-	20-120 Min

x - keine Lösung

y - keine Lösung ohne Cr/CrN Haftschrift

Die Entschichtungsmatrix ist eine schematische Zusammenfassung. Wegen der hohen Substrat- und Beschichtungsvielfalt können die Kompatibilitäten nicht immer verallgemeinert werden und sollten vor dem Gebrauch durch einen Test bestätigt werden. Gerne stehen wir Ihnen hierfür zur Verfügung.

Entschichtungstemperatur :

- U308: Uniceral 308 (80-90°C) / Badumwälzung ist notwendig
- F56: Ferrodex 56 (60-80°C) / optimal 70°C
- E222: Excarbonite 222 (40-70°C) / optimal 55°C / Badumwälzung ist notwendig
- C211: Ceraltin 211 (130-140°C)



Für andere Entschichtungs-lösungen kontaktieren Sie bitte die NGL Cleaning GmbH. Neben weiteren Entschichtungsprodukten bieten wir einen Entschichtungs-service in unserem Lohnentschichtungs-zentrum an

