

# Предварительная подготовка

## Защита от коррозии



### Для чего предназначены средства для обработки поверхностей Bonderite и Aqueense?

Продукты линейки Bonderite и Aqueense обеспечивают эффективную антикоррозионную защиту металлических поверхностей. Наносятся перед окрашиванием

#### Особенности технологии:

Продукты Bonderite нового поколения обеспечивают защиту металлических поверхностей, превосходящую ваши ожидания.

- Надёжное качество
- Широкий диапазон применения
- Сокращение количества этапов технологического процесса
- Быстрое нанесение
- Меньшая потребность в обслуживании оборудования

Особенности продуктов Aqueense: Это - единственное органическое покрытие, способное обеспечить превосходную защиту стальных поверхностей на кромках и внутри труб и профилей квадратного сечения. В отличие от электростатического нанесения покрытий или порошкового окрашивания, продукты Aqueense не требуют никаких специальных процессов или устройств для обеспечения равномерности нанесения покрытий.

- Обработка полностью собранных узлов
- Защита деталей как снаружи, так и изнутри
- Процесс обработки не подразумевает использования электричества и электродов
- Не требуется специальная защита подвесов

#### Снижение стоимости процесса:

При использовании продуктов Bonderite или Aqueense вы экономите значительные средства благодаря малым начальным инвестициям (более быстрый монтаж оборудования) и малым операционным расходам (снижение энергопотребления, потребности в рабочей силе, потребности в обслуживании и ремонте, количества отходов и потребления воды). Кроме того, вы повышаете надёжность и поддерживаете высокие стандарты качества. Наши инновации позволят вам оптимизировать ваши процессы предварительной обработки металлов. Мы окажем вам помощь в достижении максимальной отдачи от технологий Bonderite и Aqueense и интегрировании их в ваш технологический процесс. Мы поставляем всё необходимое оборудование для этих технологий.

#### Сервис:

Мы не просто поставляем химические материалы для обработки поверхностей, но также предоставляем всестороннюю информационную и техническую поддержку, чтобы вы могли максимально эффективно использовать наши продукты. В лабораториях Henkel проводятся многочисленные испытания, что позволяет нам поддерживать высочайшее качество продуктов и процессов. Если вам потребуется индивидуальная поддержка, мы всегда её окажем на локальном уровне силами наших технических специалистов и продавцов.

#### Преимущества:

- Внешние коммуникации и управление
- Понимание ваших процессов
- Гарантия неизменно высокого качества
- Документация в соответствии со стандартами и требованиями

#### Дизайн:

Мы предоставляем вам накопленные нами знания - имеет ли место изменение процесса, оптимизация или адаптация его к новым материалам, оборудованию, параметрам или нормативам. Наши службы НИОКР постоянно работают над совершенствованием технологий предварительной обработки металлов, что позволяет им занимать передовые позиции в данной области.

#### Минимальное влияние на окружающую среду:

Все наши продукты не содержат растворителей, имеют водную основу и не содержат опасных тяжёлых металлов. Сокращается потребление топлива и электричества, так как требуется меньшее количество оборудования и более низкие температуры в ванне и печи.

## Обработка поверхностей

### Обработка ПВДХ

### Эпоксикакриловое покрытие

## Решение

### Aquense 866\*

### Aquense 930\*

Применение

Нанесение погружением

Нанесение погружением

Внешний вид

Чёрный

Чёрный

Температура

+20 °C

+20 °C

#### Aquense 866

- Превосходные защитные свойства
- Низкая температура полимеризации (+90 °C)
- Покрытие обладает эластичностью и стойкостью к ударным нагрузкам
- Водная основа

#### Aquense 930

- Высокая жёсткость и химическая стойкость
- Процесс с низким энергопотреблением
- Водная основа, прочное покрытие
- Температурная стойкость

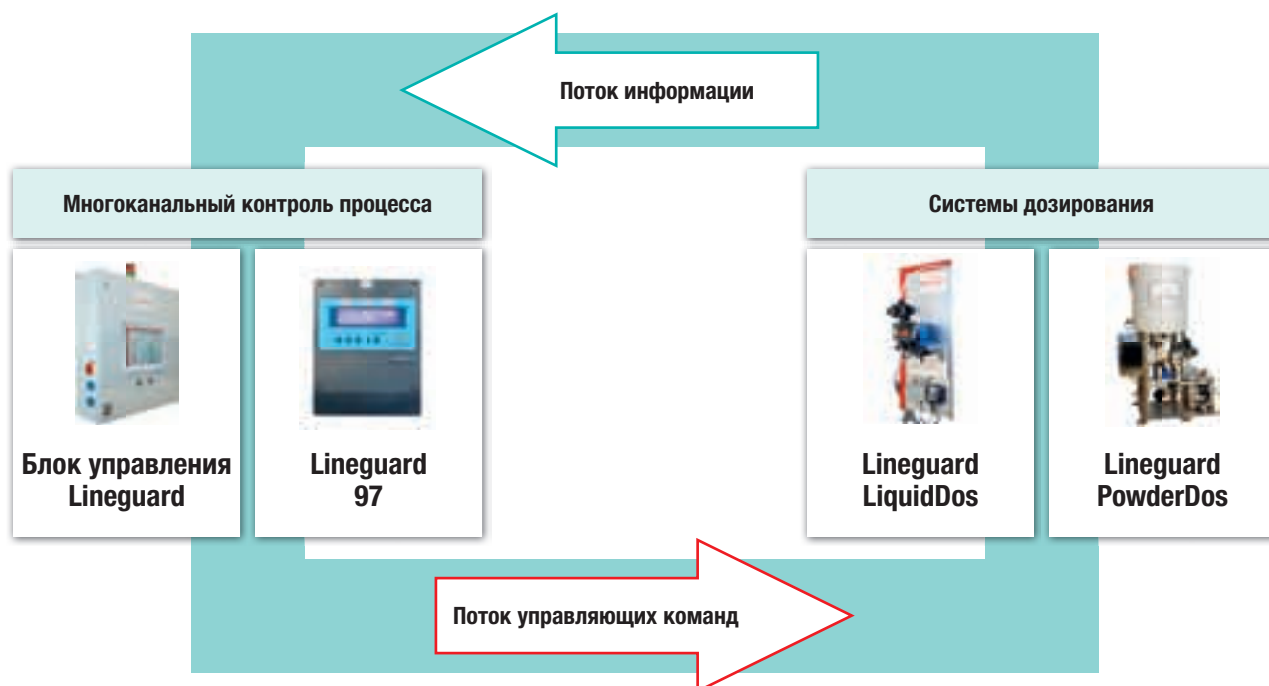
\* По запросу

## Системы управления процессами

Henkel может обеспечить вас многоканальными системами контроля процессов для точного дозирования продуктов обработки поверхностей:

- Полностью автоматическое управление работой, проведением различных химических измерений и дозированием
- Один компьютер для управления всеми параметрами
- Возможность отправки любых параметров в **Lineguard WatchDog** (база данных в Интернете)

Для получения более подробной информации обращайтесь, пожалуйста, к нашим специалистам.



# Предварительная обработка металла

Таблица подбора продуктов

## Фосфатирование металлов

### Фосфат цинка

### Фосфат марганца

### Очиститель-покрытие

## Решение

### Granodine 952

### Bonderite MN 117\*

### Bonderite CC

Нанесение

Распыление

Погружение

Распыление /  
погружение

Внешний вид

Прозрачная жидкость,  
зелёная

Прозрачная жидкость,  
зелёная

Прозрачный,  
с золотым оттенком

Концентрация

–

–

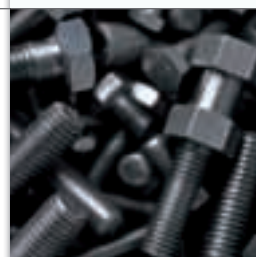
5 – 25 г/л

Температура

+48...+55 °С

+50...+60 °С

+20...+55 °С



#### Granodine 952

- Формирует мелкокристаллическое покрытие, являющееся оптимальной основой для последующего нанесения краски
- Обладает высокими адгезионными и антикоррозионными свойствами
- Стабильный процесс
- Подходит для различных металлов, допускает автоматизацию процесса

Процесс 3-х катионного цинк-фосфатирования

#### Bonderite MN 117

- Чёрное марганец-фосфарное покрытие на чугуне и стали
- Антифрикционное покрытие. В сочетании со смазочными материалами значительно сокращает период приработки деталей механизмов
- Пониженная температура процесса
- В комбинации с консервационными маслами или восками обеспечивает хорошую защиту от коррозии

Не содержит никеля

#### Bonderite CC

- Процесс оцистки / обработки. Заменяет фосфатирование чёрных металлов
- Совместимость с порошковыми и жидкими красками
- Простой, стабильный и быстрый процесс
- Не содержит токсичных или опасных тяжёлых металлов

Циркониевое конверсионное покрытие для чистой стали, гальванизированной стали и алюминия

\* По запросу

Вы можете получить дополнительную информацию о применении продуктов в традиционных или специфических процессах у наших специалистов по технической поддержке и продажам.

## Предварительная обработка металла

### Нанокерамические покрытия

### Конверсионное покрытие для цветных металлов

#### Стандартные покрытия

#### Для тяжёлых условий эксплуатации

#### Анодирование

#### Bonderite NT-1

#### TecTalis 1200/1800\*

#### Alodine 400

#### Alodine 4830/4831\*

#### Almeco Seal Duo Pro

Распыление / погружение

Распыление / погружение

Распыление / погружение

Распыление / погружение

Распыление / погружение

Прозрачный, с золотым оттенком

Прозрачный, с золотым оттенком

Полупрозрачная жидкость, светло-жёлтая

Прозрачная жидкость, желтоватая

Бесцветная прозрачная жидкость

–

–

5 – 10 г/л

5 – 15 г/л

1 – 3 г/л

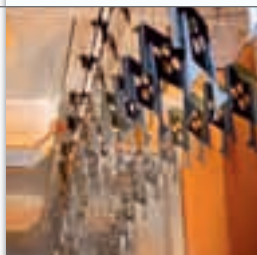
+20...+40 °C

+20...+40 °C

+20...+40 °C

+20...+40 °C

> +96 °C



#### Bonderite NT-1

- Применяется вместо фосфатирования чёрных металлов
  - Не содержит фосфатов, ХПК, БПК, токсичных или опасных тяжёлых металлов
  - Низкая температура нанесения
  - Совместимость с порошковыми и жидкими красками
- Конверсионное покрытие для стали, алюминия и цинка, не содержит фосфатов

#### TecTalis 1200/1800

- Применяется вместо фосфатирования цинка
  - Не содержит фосфатов, ХПК, БПК, токсичных или опасных тяжёлых металлов
  - Низкая температура нанесения
- Конверсионное покрытие для низкоуглеродистой стали, оцинкованной стали и алюминия, не содержит фосфатов

#### Alodine 400

- Очень высокая коррозионная стойкость, высокая адгезия к лакокрасочным покрытиям
  - Низкая температура нанесения
- Конверсионное покрытие для цветных металлов. Также применяется для последующей пассивации фосфатных покрытий. Не содержит хрома.

#### Alodine 4830/4831

- Очень высокая коррозионная стойкость, высокая адгезия к ЛКП
  - Создаёт бесцветное конверсионное покрытие на алюминии и его сплавах
  - Низкая температура нанесения
- 2-компонентный жидкий состав для пассивации алюминия, не содержит хрома

#### Almeco Seal Duo Pro

- Обеспечивает привлекательный внешний вид электролитически окрашенным поверхностям
  - Значительно продлевает срок службы ванны уплотнения
  - Отвечает всем требованиям Qualypod
- Предотвращает появление сажи в процессе уплотнения анодированной алюминиевой поверхности горячей водой