

## Czyszczenie / Odtłuszczenie

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Nabuclean® 251</b>	Silnie alkaliczny koncentrat czyszczący o podwyższonej lepkości	Usuwa oleje, tłuszcze i brud	Natrysk niskociśnieniowy Temp. pokojowa 100 %
<b>Nabuclean® 267</b>	Łagodnie alkaliczny koncentrat czyszczący z czasową ochroną antykorozyjną	Usuwa oleje, tłuszcze i brud	Natrysk 40 – 80 °C 1 – 3 %
<b>Neutralreiniger AS 460</b>	Nisko pieniający środek czyszczący z właściwościami ograniczającymi korozję	Usuwa oleje, tłuszcze i brud z właściwościami pasywacyjnymi	Natrysk 40 – 80 °C 1 – 3 %
<b>Grisolex U 6</b>	Silnie alkaliczny koncentrat czyszczący do urządzeń ultradźwiękami	Usuwa oleje, tłuszcze oraz pasty szlifierskie i polerujące	Zanurzenie 50 – 60°C 3 – 6 %
<b>Grisolex 33</b>	Łagodnie alkaliczny płynny środek czyszczący z odtłuszczeniem, zawiera krzemiany	Usuwa oleje, tłuszcze i brud	Zanurzenie/Natrysk 45 – 60 °C 2 – 5 %
<b>Grisolex 36</b>	Silnie alkaliczny płynny środek czyszczący z odtłuszczeniem	Usuwa oleje, tłuszcze i brud	Zanurzenie/Natrysk 45 – 60 °C 2 – 5 %

## Preparaty wzmacniające odtłuszczenie

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Intens A</b>	Standartowy wzmacniacz do wszystkich odtłuszczaczy	Dodatek do kąpeli trawiących	Natrysk 0,1 - 0,4 %
<b>Intens F</b>	Dodatek do zastosowań przy metodzie "ślimakowej"	Dodatek do kąpeli trawiących	Ślimak 0,4 - 1,2 %
<b>Intens S</b>	Dodatek do zastosowań w natrysku	Dodatek do kąpeli trawiących	Natrysk 0,1 - 0,4 %
<b>Intens T</b>	Dodatek do zastosowań w zanurzeniu	Dodatek do kąpeli trawiących	Zanurzenie 0,1 - 0,4 %

## Preparaty trawiące

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Nabudur 38</b>	Kwaśny środek trawiący, w kombinacji z preparatem wzmacniającym odtłuszczenie może być używany jako środek trawiąco-odtłuszczający	Usuwa tłuszcze, rdzę i zgorzelinę, czyści krawędzie po lutowaniu i spawaniu	Zanurzenie/Natrysk 35 – 50 °C 10 - 50 %
<b>Nabudur 39</b>	Kwaśny środek trawiący, w kombinacji z preparatem wzmacniającym może być używany jako środek trawiąco - odtłuszczający.	Czyści krawędzie po lutowaniu i spawaniu i usuwa zeszklenia na krawędziach ciętych laserowo oraz lekką rdzę	Zanurzenie/Natrysk 50 – 65 °C 10 - 25%
<b>Nabudur 127</b>	Zawierający fluorki kwaśny środek do trawienia i odtłuszczenia do stali szlachetnej	Usuwa zgorzelinę , zabarwienia nolatowe i objawy korozji	Zanurzenie 15 – 25°C 50%
<b>HC 54-2</b>	Dodatek do trawienia, mieszanina alkoholi, środków powierzchniowo-czynnych, i inhibitorów korozji	Zapobiega kruchości wodorowej metalu i zmniejsza zapach spowodowany przez kwas solny	Zanurzenie 20 – 70°C 1 - 3% dla HCl 30%
<b>OX-Cleaner</b>	Zawiera środki powierzchniowo czynne, inhibitory, mieszaninę kwasów	Usuwa rdzę, zgorzelinę, zabarwienia nalotowe i pozostałości po lutowaniu i spawaniu	Zanurzenie 20 – 40°C 30 - 50 %

## Fosforanowanie żelazowe i alkaliczne

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Nabuphor® 30</b>	Mieszanina kwaśnych fosforanów z bogatym dodatkiem środków powierzchniowo czynnych i aktywatorów , proszek	Czyści powierzchni i szybko wytwarza warstwę fosforanu żelazowego od niebiesko-irydującą do szarej	Natrysk 35 – 60°C 0,5 - 2,0 %
<b>Nabuphor® 80</b>	Płynny 2-komponentowy system fosforanowania żelazowego w kombinacji z odtłuszczaczem.	Czyści powierzchnię i wytwarza szczelną powłokę ochronną tlenku żelaza / fosforanu żelaza , przeznaczony do dozowania automatycznego	Natrysk 50 – 60°C 2 - 4 %
<b>Nabuphor® 81</b>	Płynny, 2-składnikowy system fosforanowania żelazowego z odtłuszczeniem, zawiera fluorek	Na powierzchni żelaza, stali i stali szlachetnej wytwarza szczelną niebieskoszarą warstwę fosforany żelaza.	Natrysk 50 – 60°C 3 - 5 %
<b>Nabuphor® 90</b>	Płynny, 1-składnikowy system fosforanowania żelazowego oraz odtłuszczenia	Odtłuszcza żelazo i stal, wytwarzając jednocześnie irydującą niebieską warstwę	Zanurzenie/Natrysk 40 – 60°C 1 - 5%
<b>Nabuphor® 91</b>	Płynny, 1-składnikowy system fosforanowania żelazowego i	Odtłuszcza żelazo i stal i równocześnie wytwarza	Natrysk 40 – 60°C

	odtłuszczania, zawiera fluorki	szczelną szarą warstwę fosforanu żelaza,	1,5 – 4 %
<b>Fepas DS</b>	Płynne fosforanowanie żelazowe z substancją aktywną i emulgującą	Do metody ciśnieniowo-strumieniowej do jednoczesnego czyszczenia i fosforanowania	Natrysk min. 60 °C 0,5-1 % na dyszy

## Oksydowanie

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Fenor 81</b>	2-składnikowe oksydowanie na zimno, wytwarza czarną, odporną na ścieranie warstwę na powierzchni żelaza i stali	Wytwarza dekoracyjną, czarną powierzchnię o zwiększonej ochronie przed korozją	Zanurzenie 20 – 25°C 10 - 20%

## Fosforanowanie cynkowe

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Nabuphor® 119</b>	Środek do fosforanowania cynkowego	Powstała powłoka fosforanu cynku odznacza się bardzo wysoką ochroną antykorozyjną.	Zanurzenie/Natrysk 50-60 °C 5 - 6 %
<b>Nabuphor® 120</b>	System fosforanowania cynkowego bez niklu, wytwarzanie osadów bardzo ograniczone.	Wytwarza na powierzchni żelaza, stali, aluminium i cynku spójną, mocno przylegającą drobnokrystaliczną warstwę fosforanu cynkowego.	Zanurzenie/Natrysk 50-60 °C 5 - 6 %
<b>Nabuphor® 121</b>	3-kationowy system fosforanowania niskocynkowego, wytwarzanie osadów mocno ograniczone	Nie zawiera azotanów,, zwiększa przyczepność i poprawia ochronę antykorozyjną.	Zanurzenie/Natrysk 40 - 55 °C 5 %
<b>Mephos 983</b>	Fosforanowanie cynkowo-wapniowe	Tworzy mikrokryształiczną powłokę fosforanu jako idealny podkład przed malowaniem ciełym i proszkowym.	Zanurzenie/Natrysk 60 - 70 °C 3 - 5 %
<b>Vorspülsalz 129</b>	Aktywator do fosforanowania cynkowego	Zoptymalizowania struktura warstwy fosforany cynkowego , trwale poprawia ochronę antykorozyjną	Zanurzenie/Natrysk 25 - 30 °C 0,1 - 0,3 %

## Pasywacja

Produkt	Opis	Właściwości	Parametry pracy
<b>Nabutan 260</b>	Bezchromowa pasywacja do obróbki aluminium, stopów aluminiowych, stali i stali ocynkowanej.	Szczególnie na powierzchniach stalowych poprawia właściwości antykorozyjne oraz przyczepność lakieru do podłoża.	Zanurzenie/Natrysk 20 - 30 °C 1 - 3 %
<b>Nabutan 300</b>	Bezchromowa metoda obróbki aluminium, stali, cynku i magnezu. Przeznaczona zwłaszcza do magnezu i fosforanowanych powierzchni.	Wytwarza konwersyjną warstwę do poprawy przyczepności i ochrony przed korozją podpowłokową	Zanurzenie /Natrysk 20 - 35 °C 1 - 3 %
<b>Nabutan 340</b>	Bezchromowa obróbka bez płukania, wytwarza transparentną warstwę konwersyjną na stali i powierzchniach cynkowanych.	Zwiększa przyczepność lakieru i ochronę przed korozją.	Zanurzenie/Natrysk 20 - 45 °C 1,5 - 2,5 %
<b>E-CLPS® 1900</b>	Bezchromowa metoda bez płukania do obróbki stali, a także powierzchni po fosforanowaniu cynkowym i żelazowym	Wytwarza konwersyjną warstwę poprawiającą przyczepność lakieru i ochronę przed korozją podpowłokową.	Zanurzenie/Natrysk 15 - 35 °C 2 - 4 %
<b>Tri-CLPS® 7220</b>	Nie zawiera Chromu (VI)-do pasywacji stali, cynku, magnezu i aluminium, można stosować bez płukania.	Wytwarza konwersyjną warstwę poprawiającą przyczepność lakieru i ochronę przed korozją podpowłokową, stosowany również do czasowej ochrony antykorozyjnej.	Zanurzenie/Natrysk 30 – 50°C 5 – 15 %

NABU®, Nabuclean®, Nabuphor®, Nabural®, Naburex® sind eingetragene Marken von NABU Oberflächentechnik GmbH, Deutschland  
E-CLPS® und Tri-CLPS® sind eingetragene Marken von BULK Chemicals Inc., Pennsylvania, USA.