Pourquoi utiliser des solutions de prétraitement ou de traitement de surface BONDERITE ?

Les gammes BONDERITE M-NT et M-PP se composent de produits novateurs contre la corrosion pour le prétraitement et le traitement des métaux.

Technologie

La nouvelle génération de solutions BONDERITE M-NT vous permet de satisfaire tous vos besoins en prétraitement des métaux.

- Large spectre d'applications
- Peu d'étapes, temps de contact court
- Pas de métaux lourds toxiques
- Réduction des coûts de maintenance

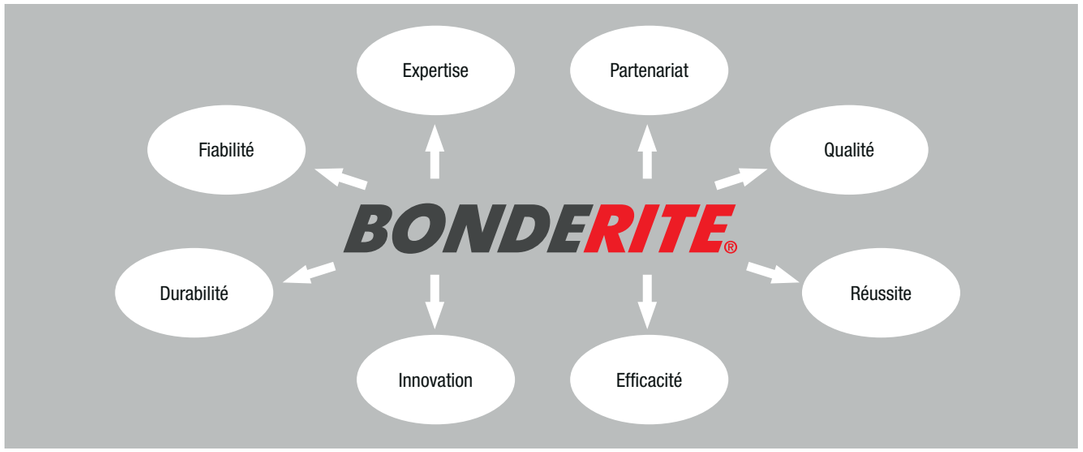
BONDERITE M-PP représente la seule solution de revêtement organique capable de fournir une protection exceptionnelle de l'acier en particulier contre la corrosion des arrêtes et pour la protection de l'intérieur des tubes ou section en caisson. Par rapport aux procédés type cataphorèse, anaphorèse et les process de peinture poudre, BONDERITE M-PP n'a pas de limitation concernant le traitement des corps creux.

- Très bon revêtement
- Protection intérieure et extérieure de la pièce
- Ne nécessite pas d'électricité
- Réduction de la maintenance des balancelles (décapage)

Processus de réduction des coûts

En utilisant les produits BONDERITE, vous pourrez générer d'importantes économies provenant d'une part des faibles coûts d'investissement (moins d'étapes que les procédés classiques) et d'autre part de faibles coûts de fonctionnement (énergie réduite, main-d'oeuvre, l'entretien, élimination des déchets, consommation d'eau). Capitalisant sur des valeurs reconnues comme des normes de fiabilité et de haute qualité, notre savoir-faire vous aidera à optimiser votre process de prétraitement des métaux. Nous allons vous aider à utiliser les avantages de BONDERITE et les intégrer dans votre propre usine de production. Ces solutions sont garanties par des technologies d'équipements de pointe.

Aperçu des avantages des solutions de traitement et de prétraitement BONDERITE



Processus

Henkel peut vous fournir un système personnalisé multi-canal de contrôle pour le dosage exact des produits de nettoyage et de traitement de surface :

- Manutention entièrement automatisée des mesures chimiques différentes et des dosages
- Un seul ordinateur pour contrôler toutes les données
- Envoyer toutes les données pour la documentation à WatchDog Lineguard (bases de données sur Internet)

Pour plus d'informations, contactez votre ingénieur commercial.

Avantages

- Communication externe et contrôle
- Une connaissance approfondie de vos processus
- L'assurance d'une qualité élevée et constante
- Une documentation détaillée sur les normes et les obligations

Stratégie

Profitez de l'expertise Henkel et d'un réel soutien, qui vous permettent de capitaliser sur des solutions complètes qui vont au-delà de la simple fourniture de produits chimiques pour vos besoins de prétraitement. Les laboratoires Henkel effectuent toutes sortes d'analyses ou de tests de corrosion afin de garantir que votre processus respecte toujours les normes de haute qualité. Si vous avez besoin d'une assistance personnelle, nous sommes toujours disponibles au niveau local via nos équipes techniques et notre service commercial.

Recherche

Nous partageons notre expérience avec vous - chaque fois que les processus doivent être repensés, optimisés ou adaptés à de nouveaux matériaux, à un nouvel équipement, aux spécifications ou aux législations. Notre R & D travaille continuellement pour développer des technologies de pointe qui apportent une meilleure efficacité et rentabilité de notre système de prétraitement du métal.

Impact écologique minimum

Tous nos produits sont sans solvant, à base d'eau et exempts de métaux lourds réglementés.
Nos produits garantissent donc une meilleure qualité avec un moindre impact écologique.

Prétraitement du métal et revêtements

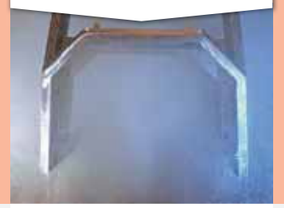
Tableau de sélection des produits

Tous les produits BONDERITE M-PP mentionnés représentent d'importantes économies potentielles par rapport aux procédés classiques, et assurent un revêtement d'une épaisseur uniforme sans effet cage de Faraday.

	Protection anticorrosion, revêtement auto-déposant			
	Technologie non poudrable	Revêtement époxy acrylique/technologie poudrable		
Solution	**BONDERITE M-PP 866**	**BONDERITE M-PP 930**	**BONDERITE M-PP 935G**	**BONDERITE M-PP 930C**
Application	Immersion	Immersion	Immersion	Immersion
Apparence	Noir	Noir	Gris	Noir
Température d'application	+20 °C	+20 °C	+20 °C	+20 °C
	BONDERITE M-PP 866 • Protection exceptionnelle • Polymérisation à basse température (+90 °C) • Revêtement souple avec haute résistance aux chocs • À base d'eau • Compatible avec les peintures liquides • Adaptés qu'aux métaux ferreux	**BONDERITE M-PP 930** • Résistant aux produits chimiques • Polymérise à +180 °C • Procédé efficient • À base d'eau • Revêtement dur • Stabilité à la chaleur • Compatible avec les peintures en poudre et les peintures liquides • Adaptés qu'aux métaux ferreux	**BONDERITE M-PP 935G** • Résistant aux produits chimiques • Polymérise à +180 °C • Procédé efficient • À base d'eau • Revêtement dur • Stabilité à la chaleur • Compatible avec les peintures en poudre et les peintures liquides • Adaptés qu'aux métaux ferreux	**BONDERITE M-PP 930C** • Résistant aux produits chimiques • Polymérise à +180 °C • Procédé efficient • À base d'eau • Revêtement dur • Stabilité à la chaleur • Compatible avec les peintures en poudre et les peintures liquides • Adaptés qu'aux métaux ferreux

Prétraitement du métal et revêtements

Tableau de sélection des produits

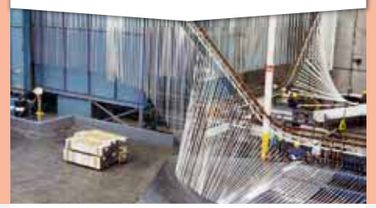
	Phosphatation multi-métaux		Revêtement nouvelle génération			
	Phosphatation tricationique au zinc	Phosphate de manganèse	Dégraissant conversion	Lignes standards	Haute performance	
Solution	**BONDERITE M-ZN 952/958**	**BONDERITE M-MN 117**	**BONDERITE M-NT 40043***	**BONDERITE M-NT 20120**	**BONDERITE M-NT 1200/1800**	**BONDERITE M-NT 30002**
						
Application	Immersion/aspersion	Aspersion	Immersion/aspersion	Immersion/aspersion	Immersion/aspersion	Immersion/aspersion
Couleur	Liquide claire, vert	Liquide claire, vert	Incolore avec des nuances dorées	Incolore avec des nuances dorées	Incolore avec des nuances dorées	Incolore avec des nuances bleues ou jaunes
Concentration	–	–	5 – 25 g/l	–	–	–
Température d'application	+48 à +55 °C	+60 à +90 °C	+20 à +55 °C	+20 à +40 °C	+20 à +40 °C	+20 à +40 °C
	BONDERITE M-ZN 952/958 • Crée une fine couche cristalline, excellente base pour les revêtements de peinture ultérieures • Excellente adhérence et résistance à la corrosion • Processus robuste • Procédé multi-métaux	**BONDERITE M-MN 117** • Couches noires de phosphate de manganèse sur le fer et l'acier • Réduit la résistance de frottement et raccourcit la période de rodage des pièces • Application basse température • Combiné avec des huiles, elle offre une excellente protection contre la corrosion • Couche de conversion sans nickel	**BONDERITE M-NT 40043*** • Substitut pour phosphatations fer • Bonne compatibilité avec la poudre et les peintures liquides • Simple, robuste, processus court • Sans substances toxiques, ni métaux lourds réglementés • Conversion chimique à base de zirconium pour acier, acier galvanisé et aluminium • Réductions importantes des phosphates en rejet	**BONDERITE M-NT 20120** • Substitut pour phosphatations fer et zinc • Exempt de phosphates, DCO, DBO et métaux toxiques lourds réglementés • Process extrêmement rapide, très peu de boue chimique • Application basse température • Bonne compatibilité avec la poudre et les peintures liquides • Matériau insensible au gel • Durée de conservation : 2 ans • Couche de conversion pour les surfaces en acier, zinc et aluminium	**BONDERITE M-NT 1200/1800** • Substitut pour phosphatations zinc • Exempt de phosphates, DCO, DBO et métaux toxiques lourds réglementés • Process très rapide, très peu de boue chimique • Application basse température • Traitement de conversion pour l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium	**BONDERITE M-NT 30002** • Exempt de phosphates, DCO, DBO et métaux toxiques lourds • Application basse température • Bonne compatibilité avec la peinture en poudre, liquide ou électrostatique • Couche de conversion pour les surfaces en acier, zinc et aluminium, quand de hautes performances sur zinc sont nécessaires

*Fait partie de la gamme nettoyant-revêtement

Pour les procédés traditionnels et les applications spéciales, contactez notre service technique.

Prétraitement du métal et revêtements

Tableau de sélection des produits

	Traitements sur aluminum		
	Revêtement électro-céramique	Couche de conversion		Anodisation
Solution	**BONDERITE M-ED ECC**	**BONDERITE M-NT***	**BONDERITE M-NT 65000**	**BONDERITE C-AK AL 62101**
				
Application	Aspersion	Immersion/aspersion	Immersion/aspersion	Immersion/aspersion
Couleur	gris clair à gris foncé	Liquide, translucide, jaune clair	Incolore à vert léger	Incolore, liquide clair
Concentration	–	5 – 15 g/l	30 – 600 g/l	1 – 50 g/l
Température d'application	+15 à +50 °C	+20 à +35 °C	+30 à +50 °C	+40 à +60°C
	BONDERITE M-ED ECC • Protection exceptionnelle contre la corrosion, les températures extrêmes et l'abrasion • Réduction du poids – permet de remplacer des pièces en acier par des pièces en aluminium, titane ou magnésium traitée • Faible coefficient de frottement • Très bonnes performances sur alliages aluminium série 2000 et 7000	**BONDERITE M-NT*** • Excellente résistance à la corrosion et bonnes propriétés d'adhérence des revêtements de peintures ultérieures • Application basse température • Process avec rinçage • Système Zr • Génère une couche de revêtement de conversion incolore sur l'aluminium et ses alliages • Substrats aluminium ou éventuellement substrats multi-métaux • Sans chrome **Agrément Qualicoat et/ou GSB**	**BONDERITE M-NT 65000** • Solution de traitement et de prétraitement sans Cr6+ • Chimie inorganique, sans DCO • Protection élevée contre la corrosion sur l'aluminium • Conductivité électrique • Bonne performance sur l'alliage aéronautique • Protection anticorrosion sans revêtement	**BONDERITE C-AK AL 62101** • Dégraissant doux • Sans bore • Bicomposant (choix du tensioactif en fonction du process) • Efficace sur tout type d'huile **Agrément Qualicoat et/ou GSB**

*BONDERITE M-NT 4831/30, BONDERITE M-NT 400, BONDERITE M-NT NTE