Warum BONDERITE Lösungen zur Vorbehandlung und Funktionsbeschichtung?

Die Programme BONDERITE M-NT und M-PP beinhalten eine umfassende Palette von innovativen Korrosionsschutzprodukten für die Vorbehandlung und Beschichtung von Metallen.

Technologie-Merkmale

BONDERITE M-NT Lösungen der neuen Generation übertreffen Ihre Erwartungen, wenn es um spezifische Anforderungen für die Vorbehandlung von Metallen geht.

- Breiteres Arbeitsspektrum
- Wenige Prozessschritte
- Kurze Kontaktzeiten
- Weniger Wartung

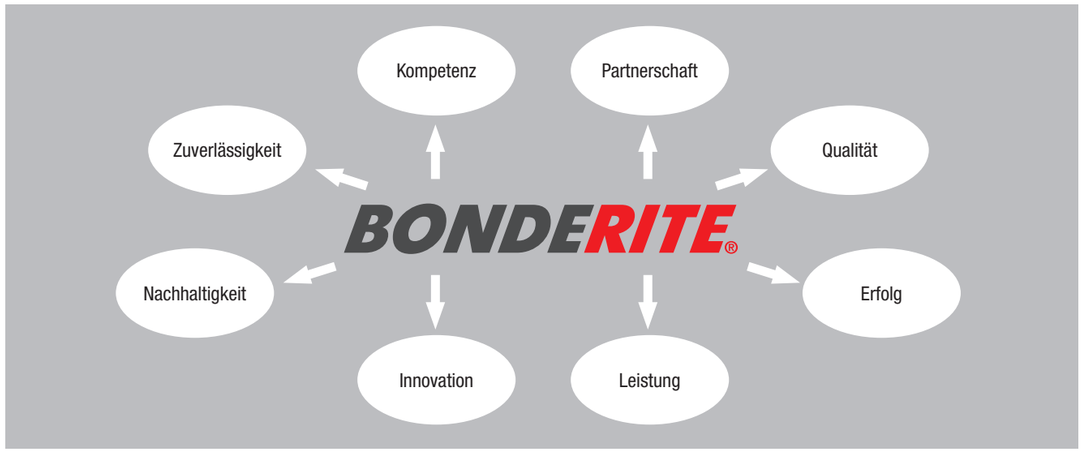
BONDERITE M-PP ist die einzige organische Beschichtung für hochwertigen Korrosionsschutz von Stahlflächen an scharfen Metallkanten und den Innenseiten von Rohren oder Hohlräumen. Im Gegensatz zur Elektrotauchlackierung und Pulverbeschichtung gibt es bei BONDERITE M-PP keine Einschränkungen beim Umgriff.

- Beschichtung von komplett montierten Teilen
- Teile werden von außen und innen geschützt
- Keine elektrische Energie erforderlich
- Keine spezielle Reinigung der Träger notwendig

Niedrigere Prozesskosten

Durch die Anwendung von BONDERITE erzielen Sie deutliche Einsparungen bei den Prozesskosten durch niedrige Investitionskosten (kürzere Prozesse als bei herkömmlichen Methoden) und niedrige Betriebskosten (weniger Energie- und Personalbedarf, weniger Instandhaltung, Abfall, Wasserverbrauch). Im Einklang mit anerkannten Werten wie Zuverlässigkeit und hohen Qualitätsstandards hilft Ihnen unser Know-How bei der Optimierung Ihrer speziellen Prozesse für die Vorbehandlung von Metallen. Wir unterstützen Sie, wenn es darum geht, die Vorteile der BONDERITE Lösungen zu nutzen und in Ihre eigenen Produktionsstätten zu integrieren. Diese Lösungen stützen sich auf modernste Anlagentechnik.

Vorteile durch den Einsatz von BONDERITE Lösungen für die Metall-Vorbehandlung und Funktionsbeschichtung – auf einen Blick

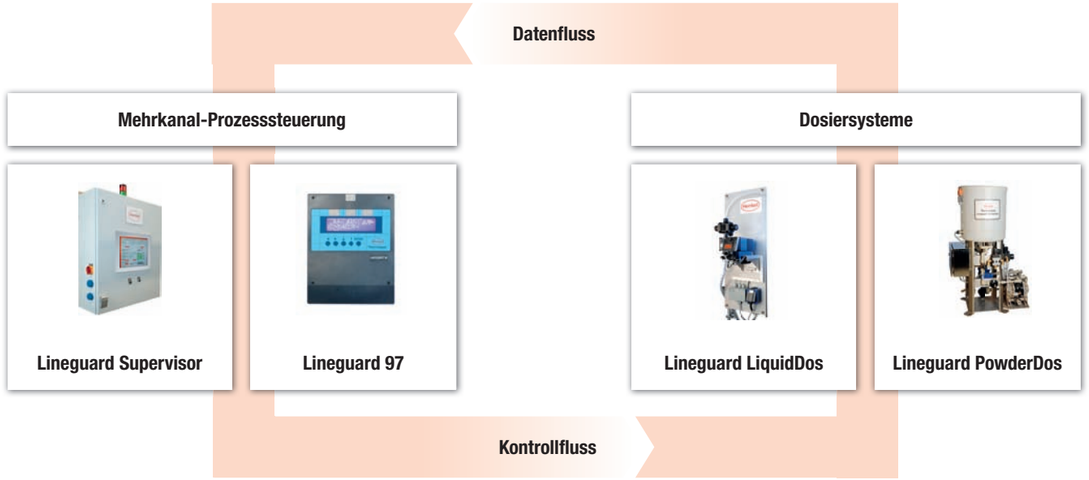


Prozessmanagementsysteme

Henkel liefert Ihnen ein maßgeschneidertes Mehrkanalsystem für die Verfahrenssteuerung zur exakten Dosierung von Reinigern und Oberflächenbehandlungsprodukten:

- Vollautomatische Durchführung von verschiedenen chemischen Messungen und Dosierungen
- Steuerung aller Daten zentral über einen Computer
- Sendet alle Daten zur Dokumentation an eine internetbasierte Datenbank

Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Außendienstmitarbeiter vor Ort.



Vorteile

- Externe Kommunikation und Kontrolle
- Fundierte Kenntnisse über Ihre Prozessparameter
- Sicherung einer beständig hohen Qualität
- Detaillierte Dokumentation in Bezug auf Standards und Spezifikationen

Service

Profitieren Sie von den profunden Marktkenntnissen des Unternehmens Henkel und unseren umfassenden Kapazitäten für intensive Unterstützung – für Komplettlösungen, die über die bloße Lieferung von chemischen Stoffen für Vorbehandlungsprozesse weit hinausgehen. Henkel Labore bieten eine breite Palette von analytischer Serviceleistungen oder Korrosionsversuchen an, um zu gewährleisten, dass Ihr Prozess immer die höchsten Qualitätsansprüche erfüllt. Falls Sie persönliche Unterstützung brauchen, haben Sie immer einen lokalen Ansprechpartner in unserem kompetenten internationalen Team in Technik und Kunden-Service.

Konstruktion

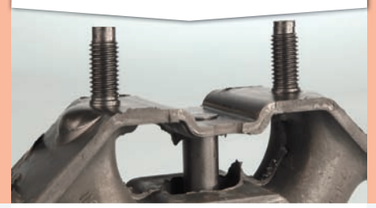
Wir teilen unsere langjährigen Erfahrungen gerne mit Ihnen wenn Prozesse neu definiert und optimiert oder an neue Materialien, Maschinen, Spezifikationen oder rechtliche Bestimmungen angepasst werden sollen. Unsere Mitarbeiter in Forschung und Entwicklung arbeiten ständig an der Entwicklung von Spitzentechnologien, um die Leistungsfähigkeit und Ertragskraft unserer Prozesse für die Vorbehandlung von Metallen noch weiter zu steigern.

Schonend zur Umwelt

Alle unsere Produkte sind lösungsmittelfrei, wasserbasiert und frei von toxischen Schwermetallen. Gleichzeitig werden Energieressourcen geschont, weil weniger Maschinen benötigt werden und Bad- und Ofentemperaturen niedriger sind. So schaffen unsere Produkte einen Mehrwert bei einem reduzierten ökologischen Fußabdruck.

Metall-Vorbehandlung und Funktionsbeschichtungen

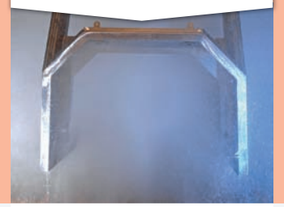
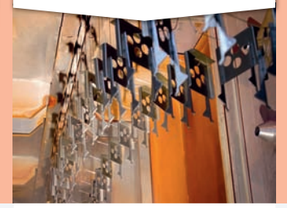
Auswahltabelle

	Korrosionsschutz, Autodepositionsbeschichtung			
	PVdC-Beschichtung	Epoxid-/Acryl-Beschichtung		
Lösung	**BONDERITE M-PP 866**	**BONDERITE M-PP 930**	**BONDERITE M-PP 935G**	**BONDERITE M-PP 930C**
				
Auftragung	Tauchen	Tauchen	Tauchen	Tauchen
Aussehen	Schwarz	Schwarz	Grau	Schwarz
Temperatur	+20 °C	+20 °C	+20 °C	+20 °C
	BONDERITE M-PP 866 • Hervorragender Barriereschutz • Aushärtung bei niedrigen Temperaturen (+90 °C) • Flexible Beschichtung mit hoher Schlagfestigkeit • Wasserbasiert • Überlackierbar mit Flüssiglacken	**BONDERITE M-PP 930** • Widerstandsfähig und beständig gegen Chemikalien • Härtung bei 180 °C • Energieeffizienter Prozess • Wasserbasiert • Harte Beschichtung • Wärmestandfest • Überlackierbar mit Pulver- oder Flüssiglacken	**BONDERITE M-PP 935G** • Widerstandsfähig und beständig gegen Chemikalien • Härtung bei 180 °C • Energieeffizienter Prozess • Wasserbasiert • Harte Beschichtung • Wärmestandfest • Überlackierbar mit Pulver- oder Flüssiglacken	**BONDERITE M-PP 930C** • Widerstandsfähig und beständig gegen Chemikalien • Härtung bei 180 °C • Zur Beschichtung von Gusseisen • Energieeffizienter Prozess • Wasserbasiert • Harte Beschichtung • Wärmestandfest • Überlackierbar mit Pulver- oder Flüssiglacken

Alle aufgeführten BONDERITE M-PP Produkte erzielen bei komplett neu strukturierten Prozessen bedeutende Einsparmöglichkeiten gegenüber herkömmlichen Prozessen, sowie einen gleichmäßigen Schichtverlauf ohne Einschränkungen durch den Faraday-Effekt.

Metall-Vorbehandlung und Funktionsbeschichtungen

Auswahltabelle

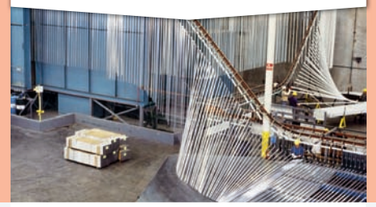
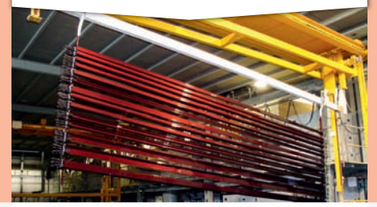
	Multimetall-Phosphatierung		Neue Beschichtungsgeneration			
	Trikationische Zinkphosphatierung	Mangan-Phosphatierung	Cleaner-Coater	Standardprozesse	Hochleistungsanwendungen	
Lösung	**BONDERITE M-ZN 952/958**	**BONDERITE M-MN 117**	**BONDERITE M-NT 40043***	**BONDERITE M-NT 20120/2011**	**BONDERITE M-NT 1200/1800**	**BONDERITE M-NT 30001/30002**
						
Auftragung	Sprüh-/Tauchverfahren	Tauchen	Sprüh-/Tauchverfahren	Sprüh-/Tauchverfahren	Sprüh-/Tauchverfahren	Sprüh-/Tauchverfahren
Aussehen	Klar, flüssig, grün	Klar, flüssig, grün	Farblos mit goldenen Reflexen	Farblos mit goldenen Reflexen	Farblos mit goldenen Reflexen	Farblos
Konzentration	–	–	5 – 25 g/l	–	–	–
Temperatur	+48 bis +55 °C	+50 bis +60 °C	+20 bis +55 °C	+20 bis +40 °C	+20 bis +40 °C	+20 bis +40 °C
	BONDERITE M-ZN 952/958 • Erzeugt eine feinkristalline Beschichtung als ausgezeichneter Haftgrund für nachfolgende Lackierungen oder Beschichtungen • Ausgezeichnete Haftung und Korrosionsbeständigkeit • Robuster Prozess • Geeignet für Multimetall-Anwendungen und automatische Steuerung	**BONDERITE M-MN 117** • Schwarze Manganphosphatschichten auf Eisen und Stahl • Reduziert den Reibungswiderstand und verkürzt die Einlaufzeit von Maschinenteilen • Niedrige Auftragstemperatur • In Kombination mit Korrosionsschutzölen und Wachsen bieten die Phosphatschichten ausgezeichneten Korrosionsschutz • Nickelfreie Konversionsbeschichtung	**BONDERITE M-NT 40043*** • Ersetzt Eisenphosphatierung • Gute Verträglichkeit mit Pulver- und Flüssiglacken • Einfacher, robuster, kurzer Prozess • Frei von toxischen Schwermetallen mit gesetzlich geregelten Grenzwerten • Zirkon basierte Konversionsbeschichtung für Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium	**BONDERITE M-NT 20120/2011** • Ersetzt Eisenphosphatierung • Frei von Phosphaten, CSB, BSB und toxischen Schwermetallen mit gesetzlich geregelten Grenzwerten • Extrem schneller Prozess mit sehr geringem Schlammanfall • Niedrige Auftragstemperatur • Gute Verträglichkeit mit Pulver- und Flüssiglacken • Wirksamer Schutz vor Flugrost • Kein frostempfindliches Material • Lagerfähigkeit 2 Jahre • Konversionsbehandlung für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen	**BONDERITE M-NT 1200/1800** • Ersetzt Zinkphosphatierung • Frei von Phosphaten, CSB, BSB und toxischen Schwermetallen mit gesetzlich geregelten Grenzwerten • Extrem schneller Prozess mit sehr geringem Schlammanfall • Niedrige Auftragstemperatur • Konversionsbehandlung für Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium	**BONDERITE M-NT 30001/30002** • Frei von Phosphaten, CSB, BSB und toxischen Schwermetallen • Niedrige Auftragstemperatur • Gute Verträglichkeit mit Pulver- und Flüssiglacken sowie Elektrolacken • Konversionsbehandlung für Zink-, Stahl-, und Aluminiumoberflächen, wenn hohe Leistung auf Zink gefordert wird

*Gehört zum Cleaner-Coater Produktprogramm

Informationen über herkömmliche Prozesse und Spezialanwendungen erhalten Sie von unseren Mitarbeitern im Vertrieb oder im Technischen Service.

Metall-Vorbehandlung und Funktionsbeschichtungen

Auswahltabelle

	Oberflächenveredelung von Leichtmetallen		
	Elektrokeramische Beschichtung	Konversionsbeschichtung		Eloxierung
Lösung	**BONDERITE M-ED ECC**	**BONDERITE M-NT 4XXX**	**BONDERITE M-NT 5XXX**	**BONDERITE M-ED 11002**
				
Auftragung	Tauchen	Sprüh-/Tauchverfahren	Sprüh-/Tauchverfahren	Sprüh-/Tauchverfahren
Aussehen	Hell- bis dunkelgrau	Flüssig, transluzent, hellgelb	Schlägt von farblos auf hellgrün um	Farblos, klar, flüssig
Konzentration	–	5 – 10 g/l	30 – 250 g/l	1 – 3 g/l
Temperatur	+15 bis +50 °C	+20 bis +35 °C	+30 bis +50 °C	> +96 °C
	BONDERITE M-ED ECC • Ausgezeichneter Schutz gegen Korrosion, extreme Temperaturen und Abrieb • Gewichtsreduzierung – Stahlbauteile können durch beschichtetes Aluminium, Magnesium und Titan ersetzt werden • Niedriger Reibwert	**BONDERITE M-NT 4XXX** • Hervorragende Korrosionsbeständigkeit, ausgezeichneter Haftgrund für nachfolgende Lackierungen • Niedrige Auftragstemperatur • Rinse und No-Rinse-Verfahren • Ti/Zr-basiertes System • Erzeugt farblose Konversionsschicht auf Aluminium und seinen Legierungen • Aluminium- und Multimetall-Oberflächen in geringerem Anteil Chromfreie Konversionsbehandlung von Leichtmetallen und Nachpassivierung von Phosphatschichten	**BONDERITE M-NT 5XXX** • Cr6+ freie Beschichtung und Vorbehandlung • Anorganisch, CSB-frei • Hervorragender Korrosionsschutz auf blanken Metalloberflächen • Niedriger elektrischer Kontaktwiderstand • Beschichtungsfarbe abhängig von Legierung und Verfahrensparametern • Ökologische Alternative zu MIL–C–5541 Anwendungen **Freigabe: GSB und Qualicoat** **Ein Produkt - zwei Anwendungen**	**BONDERITE M-ED 11002** • Leichte Pufferwirkung • Erzeugt ausgezeichneten optischen Finish auf elektrolytisch gefärbten Teilen • Erhebliche Verlängerung der Standzeit von Sealingbädern • Erfüllt die Anforderungen aller relevanten Kurzzeit-Tests • Zr-basiertes System • Zur Sealingbelag- Verhinderung bei der Heißwasserverdichtung von eloxiertem Aluminium **Freigabe: Qualanod**

Informationen über herkömmliche Prozesse und Spezialanwendungen erhalten Sie von unseren Mitarbeitern im Vertrieb oder im Technischen Service.