Каталог продукции

Chemetall
expect more

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
Технология аморфного (железо-) фосфатирования				
Gardobond® A 4946	Одновременное обезжиривание/очистка и фосфатирование изделий. Жидкий однокомпонентный продукт для приготовления и корректировки ванны.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление	Температура: 30 – 60°C Концентрация: 20 – 30 г/л Время обработки: 120 – 240 с
Gardobond® A 4932	Одновременное обезжиривание/очистка и фосфатирование изделий. Жидкий однокомпонентный продукт для приготовления и корректировки ванны.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Пластик	Распыление	Температура: 50 – 60°C Концентрация: 10 – 15 г/л Время обработки: 60 – 240 с
Gardobond® A 4933	Аморфное фосфатирование. Жидкий однокомпонентный продукт для заправки и корректировки ванны. Для одновременного обезжиривания и фосфатирования необходимы моющие добавки линейки Gardobond®-Additive.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 55 – 60°C Концентрация: 15 – 50 г/л Время обработки: 120 – 600 с
Gardobond® A 4930/1	Одновременное обезжиривание/очистка и фосфатирование изделий. Жидкий однокомпонентный продукт для приготовления и корректировки ванны.	Сталь Оцинкованная сталь	Распыление	Температура: 30 – 60°C Концентрация: 10 – 40 г/л Время обработки: 60 – 180 с
Технология аморфного (железо-) фосфатирования с применением аппаратов высокого давления				
Gardobond® A 4960	Жидкий однокомпонентный продукт для обезжиривания/фосфатирования под высоким давлением.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление под высоким давлением	Температура: 50 – 80°C Концентрация: 15 – 40 г/л Время расп.: 30 – 60 с/м^2 Время реакции: 1 – 2 мин Давление: 20 – 100 бар
Gardobond® A 4979	Жидкий однокомпонентный продукт для обезжиривания/фосфатирования под высоким давлением. Может подаваться напрямую из бака устройства для мойки под высоким давлением.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление под высоким давлением	Температура: 80 – 95°C Концентрация от 1 до 1.5% Время расп.: 1 – 2 мин/м^2 Время реакции: 1 – 2 мин Давление: 20 – 100 бар
Конверсионные покрытия на основе циркония				
Gardobond® X 2020	Жидкий продукт для нанесения конверсионного покрытия, не содержит фосфатов. Замена процесса аморфного фосфатирования с улучшенными антикоррозионными свойствами. Для одновременного обезжиривания и нанесения конверсионного покрытия необходимы моющие добавки линейки Gardobond®-Additive.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление	Температура: 25 – 55°C Концентрация: 12 – 18 г/л Время: 60 – 180 с
Gardobond® X 4739	Жидкий концентрированный продукт для нанесения конверсионного покрытия. Замена процесса аморфного фосфатирования с улучшенными антикоррозионными свойствами. Для одновременного обезжиривания и нанесения конверсионного покрытия необходимы моющие добавки линейки Gardobond®-Additive.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Пластик	Распыление	Температура: 25 – 50°C Концентрация: 20 – 30 г/л Время: 60 – 120 с
Gardobond® X 4707	Продукт для процесса бесхромовой пассивации изделий. Продукт может использоваться без последующей промывки.	Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 20 – 30°C Концентрация: 10 – 15 г/л Время: 30 – 90 с

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
OXSILAN				
Oxsilan® 9815	Жидкий продукт на основе силанов для обработки поверхностей перед нанесением катафорезного грунта. Служит альтернативой процессу трех-катионного цинк фосфатирования.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 25 – 35°C Концентрация: 5 г/л Время: 90 – 180 с pH: 4,2 – 4,8
Oxsilan® 9810/3	Жидкий продукт на основе силанов, используется для подготовки изделий перед порошковой окраской. Замена процесса трех-катионного цинкового фосфатрования.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 20 – 35°C Концентрация: 11 г/л Время: 30 – 180 с pH: 3,8 – 4,8
Oxsilan® 9807	Жидкий однокомпонентный продукт на основе силанов, может использоваться без последующей промывки. Замена процесса аморфного фосфатрования с улучшенными аникоррозионными свойствами.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 20 – 35°C Концентрация: 11 г/л Время: 20 – 60 с pH: 4,5 – 5,2
Бесхромовая пассивация				
Gardolene® D 6800/6	Слабокислый неорганический пассиватор, не содержащий хром.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 20 – 40°C Концентрация: 2 г/л Время: 2 – 60 с
Технология цинк фосфатирования				
Gardobond® 24 (T/S)	Жидкий концентрированный продут для процесса цинк фосфатирования. Традиционная трёхкатионная система.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 48 – 52°C Концентрация: 52 г/л Время: 120 – 180 с
Gardolene® V 6601	Жидкий активатор металлических поверхностей перед цинк фосфатированием.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 20 – 50°C Время: 10 – 60 с Концентрация: 1 – 5 г/л
Gardolene® V 6513	Порошковый активатор металлических поверхностей перед цинк фосфатированием.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение Распыление	Температура: 20 – 30°C Время: 30 – 60 с Концентрация: 0,2 – 2 г/л
Продукты для ручного применения				
Gardoclean® R 1672/1	Жидкий беспромывочный обезжириватель для ручного применения.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Медь Латунь	Ручная протирка	Температура: Без нагрева Концентрация: 60 – 200 г/л Время: 5 – 30 с
Gardacid® P 4360	Жидкий концентрат для травления, обезжиривания и пассивации металла.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Медь	Погружение Ручная протирка	Температура: 20 – 80°C Концентрация: 100 – 500 г/л Время: 5 – 30 мин

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
Технология противозадирного цинк фосфатирования				
Gardobond® Z 3190 (A/E)	Жидкий продукт для нанесения противозадирного фосфата цинка.	Сталь	Погружение	Температура: 60 – 80°C Время погружения: 5 – 15 мин. Концентрация: 100 – 150 г/л
Gardobond® Z 3052 (A/E)	Жидкий продукт для нанесения фосфата цинка перед операциями холодной высадки и волочения.	Сталь	Погружение	Температура: 50 – 60°C Время погружения: 3 – 10 мин. Концентрация: 100 – 200 г/л
Технология марганцевого фосфатирования				
Gardobond® G 4098	Жидкий продукт для нанесения марганцевого фосфата.	Сталь Легированная сталь	Погружение	Температура: 95 – 98°C Время погружения: 10 – 30 мин. Концентрация: 200 – 220 г/л
Gardobond® G 4040	Жидкий продукт для нанесения марганцевого фосфата при более низкой температуре.	Сталь Легированная сталь	Погружение	Температура: 80 – 95°C Время погружения: 10 – 30 мин. Концентрация: 200 – 220 г/л
Gardobond® G 4066	Жидкий продукт для нанесения марганцевого фосфата на поршни.	Сталь Легированная сталь	Погружение	Температура: 85 – 95°C Время погружения: 5 – 20 мин. Концентрация: 200 – 220 г/л
Gardolene® V 6560A **Gardolene® V 6561B**	Порошковый активатор процесса марганцевого фосфатирования.	Сталь Легированная сталь	Погружение	Температура: Цех. Время погружения: 1 – 2 мин. Концентрация: 3 г/л
Реактивные масла				
Gardolube® RS 5770	Реакционная смазка для волочения. Не содержит хлора и серы.	Сталь	Погружение	Температура: 45 – 70°C Время погружения: 7 – 10 мин.
Gardolube® RS 5820	Реакционная смазка для волочения на основе минерального масла.	Сталь	Погружение	Температура: 45 – 70°C Время погружения: 7 – 10 мин.
Полимерная смазка				
Gardomer® L 6332/2	Полимерная смазка для волочения и холодной высадки.	Сталь Цветные металлы (алюминий, титан и их сплавы)	Погружение	Температура: 25 – 60°C Концентрация: 25 – 50%
Нейтральные обезжириватели				
Gardoclean® S 5500	Жидкий нейтральный очиститель с антикоррозионной защитой на срок межоперационного хранения.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Медь Латунь Чугун	Распыление Распыление под высоким давлением	Температура: 30 – 60°C Концентрация: 10 – 40 г/л Время: 30 – 300 с
Gardoclean® S 5214	Нейтральный очиститель, применим для предварительной очистки кузовов и крупногабаритных деталей.	Сталь Оцинкованная сталь	Распыление	Температура: 60 – 65°C Концентрация: 20 – 30 г/л Время: 30 – 60 с

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
Жидкие щелочные очистители (обезжириватели)				
Gardoclean® S 5176	Мягкий щелочной обезжириватель для стали, оцинкованной стали и алюминия, содержащий бораты.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 55 – 65°C Концентрация: 10 – 60 г/л Время: 120 – 240 с
Gardoclean® S 5167	Сильный щелочной обезжириватель, содержащий силикаты.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление	Температура: 50 – 90°C Концентрация: 15 – 40 г/л Время: 30 – 60 с
Gardoclean® S 5201/1	Мягкий щелочной обезжириватель, предназначен для использования в моечных камерах и ультразвуковых моечных установках.	Алюминий Сталь Оцинкованная сталь	Распыление	Температура: 50 – 65°C Концентрация: 8 – 30 г/л Время: 120 – 240 с
Gardoclean® T 5441/1	Сильный щелочной обезжириватель, в основном используется для очистки деревообрабатывающего инструмента.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение	Температура: 55 – 70°C Концентрация: 80 – 150 г/л Время: 5 – 15 мин
Gardoclean® S 5249	Сильный щелочной обезжириватель,предназначен для обезжиривания, дефосфотирования и удаления остатков волочильных смазок.	Сталь Оцинкованная сталь	Распыление Погружение	Температура: 50 – 98°C Концентрация: 30 – 200 г/л Время: 2 – 20 мин
Щелочные порошковые очистители (обезжириватели)				
Gardoclean® 338	Сильный щелочной обезжириватель.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление	Температура: 50 – 80°C Концентрация: 5 – 15 г/л Время: 20 – 120 с
Gardoclean® 358/1	Сильный щелочной обезжириватель.	Сталь Оцинкованная сталь	Погружение	Температура: 55 – 70°C Концентрация 4 – 20 г/л Время: 1 – 3 мин
Gardoclean® T 5378	Мягкий, без силикатный порошковый обезжириватель.	Алюминий Сталь Оцинкованная сталь Сплавы магния	Погружение	Температура: 50 – 75°C Концентрация: 20 – 50 г/л Время: 2 – 10 мин
Продукты для химической очистки линий подготовки поверхности				
Gardoclean® R 1700 F	Сильный щелочной продукт для очистки линий фосфатирования. Также подходит для обезжиривания, удаления смазок и фосфатных покрытий, травления алюминия.	Сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 50 – 95°C Концентрация: 30 – 250 г/л
Gardacid® P 4367	Кислотный продукт для удаления осадка в ваннах, теплообменниках на линиях фосфатирования.	Нержавеющая сталь	Распыление Погружение	Температура: 15 – 40°C Концентрация 25 – 150 г/л
Gardacid® P 4368	Кислотный продукт для удаления осадка на линиях фосфатирования, содержит ингибитор травления железа.	Сталь Оцинкованная сталь	Распыление Погружение	Температура: 15 – 60°C Концентрация: 30 – 100 г/л
Gardacid® P 4402	Порошковый, кислотный продукт для очистки камер фосфатирования. Содержит ингибитор, адаптированный для применения при обработке цинка и оцинкованных материалов.	Сталь Оцинкованная сталь	Распыление Погружение	Температура: не более 25°C Концентрация: 10 – 50 г/л
Продукт для удаления накипи, следов цемента и бетона				
Gardacid® P 4414	Жидкий продукт на основе органических солей для эффективного удаления накипи, остатков бетона и цемента.	Для всех типов поверхностей	Распыления Ручное нанесение	Температура: 20 – 40°C Концентрация: 10 – 100%

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
Защита печи полимеризации				
Ovencoat® C-190	Пылезащитное, пленкообразующие покрытие для печей полимеризации.	Для всех типов поверхностей	Распыление Ручное нанесение	Температура: 20 – 30°C Концентрация: 100%
Продукты для удаления лакокрасочных покрытий				
Gardostrip® Q 7932	Смесь на основе растворителя, активаторов удаления ЛКП и ингибитора коррозии.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Распыление Погружение	Температура: 20 – 60°C Концентрация: 10 – 30% Время: 1 – 4 часа
Gardostrip® Q 5628/3 = Gardostrip® Q 7956	Щелочной продукт для смывки ЛКП. Не содержит хлористого метилена, фенола и крезолов.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий	Погружение	Температура: 20 – 60°C Концентрация: 100% Время: 20 – 150 мин
Gardostrip® Q 7954	Щелочной гелеобразный продукт для удаления граффити и ЛКП.	Все типы водостойких поверхностей	Ручное нанесение	Температура: 20 – 30°C Концентрация: 100% Время: 3 – 10 мин
Очиститель для пластика				
Gardoprep® 5626	Жидкий слабощелочной обезжириватель для пластмасс перед окраской.	Пластик	Распыление	Температура: 50 – 65°C Концентрация: 10 – 20 г/л Время: 2 – 5 мин
Смазывающе-охлаждающие жидкости (СОЖ)				
Gardocool® C 9200	Полусинтетическая СОЖ для лезвийной обработки и шлифования изделий из стали и алюминия. Не содержит соединений бора. Высокая устойчивость к бактериальному загрязнению.	Сталь Алюминий Цветные металлы	Эмульсия	Концентрация: 4 – 10%
Gardocool® C 9201	Полусинтетическая СОЖ для лезвийной обработки и шлифования изделий из различных видов стали. Высокая устойчивость к вспениванию.	Сталь Цветные металлы	Эмульсия	Концентрация: 4 – 10%
Gardocool® C 9203	Полусинтетическая СОЖ для лезвийной обработки изделий из различных видов стали. Низкое содержание бора в составе.	Сталь Нержавеющая сталь	Эмульсия	Концентрация: 4 – 8%
Gardocool® C 9190	Полусинтетическая СОЖ для лезвийной обработки изделий из алюминия, цветных металлов и стали. Не содержит аминов и соединений бора.	Алюминий Цветные металлы	Эмульсия	Концентрация: 4 – 8%
Gardocool® C 9205	Полусинтетическая СОЖ для тяжелых и средних операций лезвийной обработки и некоторых видов штамповки изделий из алюминия, цветных металлов , стали и титана. Не содержит аминов и соединений бора.	Сталь Легированная сталь Нержавеющая сталь Титан	Эмульсия	Концентрация: 4 – 6%
Gardocool® C 9210	Синтетическая СОЖ для шлифования алюминия, цветных металлов и изделий из стали.	Алюминий Цветные металлы	Эмульсия	Концентрация: 2 – 4%
Gardocool® C 9215	Синтетическая СОЖ для шлифования стальных поверхностей, и изделий из стекла.	Сталь Стекло	Эмульсия	Концентрация: 2 – 6%
Hebro Cut PS 6000	Испаряющееся масло для операций штамповки листового материала толщиной до 3 мм.	Сталь Алюминий Цветные металлы	Масло	Концентрация: 100%

продукт	описание	субстрат	применение	параметры процесса
Консервационные масла				
Gardorol® CP 8010	Антикоррозионное масло с низкой вязкостью, не содержащее органических растворителей. Защита от коррозии при хранении в помещении - до 6 месяцев.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Цветные металлы	Распыление Погружение	Температура: 20 – 85°C Концентрация: 10 – 30% Время: 30 – 150 с
Gardorol® CP 8011	Жидкий ингибитор коррозии с высокой вязкостью для сырья, узлов и готовых компонентов. Защита от коррозии при хранении на улице - до 6 месяцев.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Цветные металлы	Распыление Погружение Ручное нанесение	Температура: 20 – 25°C Концентрация: 100%
Gardorol® CP 8013	Жидкий антикоррозионный продукт, который при обработке также вытесняет пресную или солёную воду с поверхности металла. Защита от коррозии при хранении на улице - до 1 месяца.	Сталь Оцинкованная сталь Алюминий Цветные металлы	Распыление Погружение Ручное нанесение	Температура: 20 – 30°C Концентрация: 100%
Удаление сварочных брызг				
Oplax® P	Жидкий концентрат, применяется при сварке в среде инертного газа и дуговой сварке, не содержит силикона.	Сталь Оцинкованная сталь	Ручное нанесение	Температура: 20 – 85°C Концентрация: 10 – 20%
Продукты для коагуляции жидких ЛКП				
Gardofloc® Q 5940	Универсальный, готовый к применению флокулянт на основе специальных катионных полимеров. Используется преимущественно для красок на основе растворителя.	Сольвентные и водоосновные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 1 – 5% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5904	Высокоэффективный флокулянт, концентрат, используется в исходном или разбавленном виде.	Сольвентные и водоосновные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 0,1 – 1,0% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5960	Специальный флокулянт для вододисперсионных красок.	Водоосновные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 0,5 – 2,0% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5950	Универсальный продукт на основе специальных катионных полимеров. Преимущественно применим для красок на основе растворителя. Концентрат.	Сольвентные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 0,5 – 2,0% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5860	Высококонцентрированный коагулянт, используется преимущественно для сольвентных красок.	Сольвентные ЛКП	Автоматическая подача в	Концентрация: 2 – 6% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5870	Эффективный коагулянт для органодисперсных красок.	Сольвентные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 2 – 6 % от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5880	Продукт на основе солей алюминия для коагуляции красок на водной основе.	Водоосновные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 0,5 – 10% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5850	Специальный продукт для коагуляции водорастворимых красок и красок на основе растворителя (также с ацетатами).	Сольвентные и водоосновные ЛКП	Автоматическая подача в систему	Концентрация: 1 – 10% от перепыла (оверспрея)
Gardofloc® Q 5970	Пеногаситель для всех водных систем на основе парафина, жирных кислот и поверхностно-активных веществ, не содержит силиконов и полисилоксанов.	Сольвентные и водоосновные ЛКП	Ручная дозировка	Концентрация: 100% Дозировка продукта зависит от количества пены в системе

О компании «Хеметалл»

ООО «Хеметалл» – компания, являющаяся официальным российским отделением Chemetall GmbH (штабквартира в г. Франкфурт-на-Майне, Германия) и одним из лидеров в области подготовки поверхности. Главный офис расположен в Москве. Помимо штаных сотрудников, ООО «Хеметалл» имеет развитую дистрибьюторскую сеть по всей России. Компания активно развивается и ориентирована на долговременное сотрудничество с клиентами. Мы стремимся развивать новые направления на рынке, оставаясь приверженцами качества.

Химия для подготовки поверхности – наше основное направление. Продукты для обезжиривания, инновационные технологии конверсионных покрытий, а также СОЖ, реагенты различного технического назначения и многое другое. Наши технологии используются на предприятиях всего мира, мы ценим каждого клиента – это помогает нам сохранять лидирующие позиции в области подготовки поверхности.

ООО "Chemetall"
4th Lesnoy lane, 13
125 047 Moscow
Russian Federation
Phone: +7 495 781 74 63
Fax: +7 495 937 70 22
www.chemetall.com

ООО "Хеметалл"
125 047 г. Москва ,
4-й Лесной пер., д.13
Телефон: +7 495 781 74 63
Факс: +7 495 937 70 22
E-mail: marina.basova@chemetall.com

www.chemetall.com

Информация о продукции, содержащаяся в данной брошюре, включает в себя наши лучшие знания, основанные на экспериментах, исследовательской работе с учетом всех наших практических наработок в промышленности. Информация носит ознакомительный характер. Наши высказывания касательно возможного применения продуктов не содержат гарантий, что данные продукты подходят для каждого частного случая потребителя и/или такое использование не нарушает патентные или имущественные права третьей стороны. Мы не принимаем на себя риски и ответственность в связи с любым практическим применением, если это явно не подтверждено нами в письменной форме. Таким образом, компания Chemetall не предоставляет никаких гарантий и не принимает на себя никакой ответственности касательно данной информации о продукте или ее использования. Если не указано иное, все зарегистрированные товарные знаки являются собственностью фирмы Chemetall или ее дочерних компаний. Полное или частичное воспроизведение информации, содержащейся в этой брошюре, запрещено без предварительного письменного разрешения от компании Chemetall.

© 2016 Chemetall GmbH, Франкфурт-на-Майне, Германия

CM-LC0215RUS-11.2015