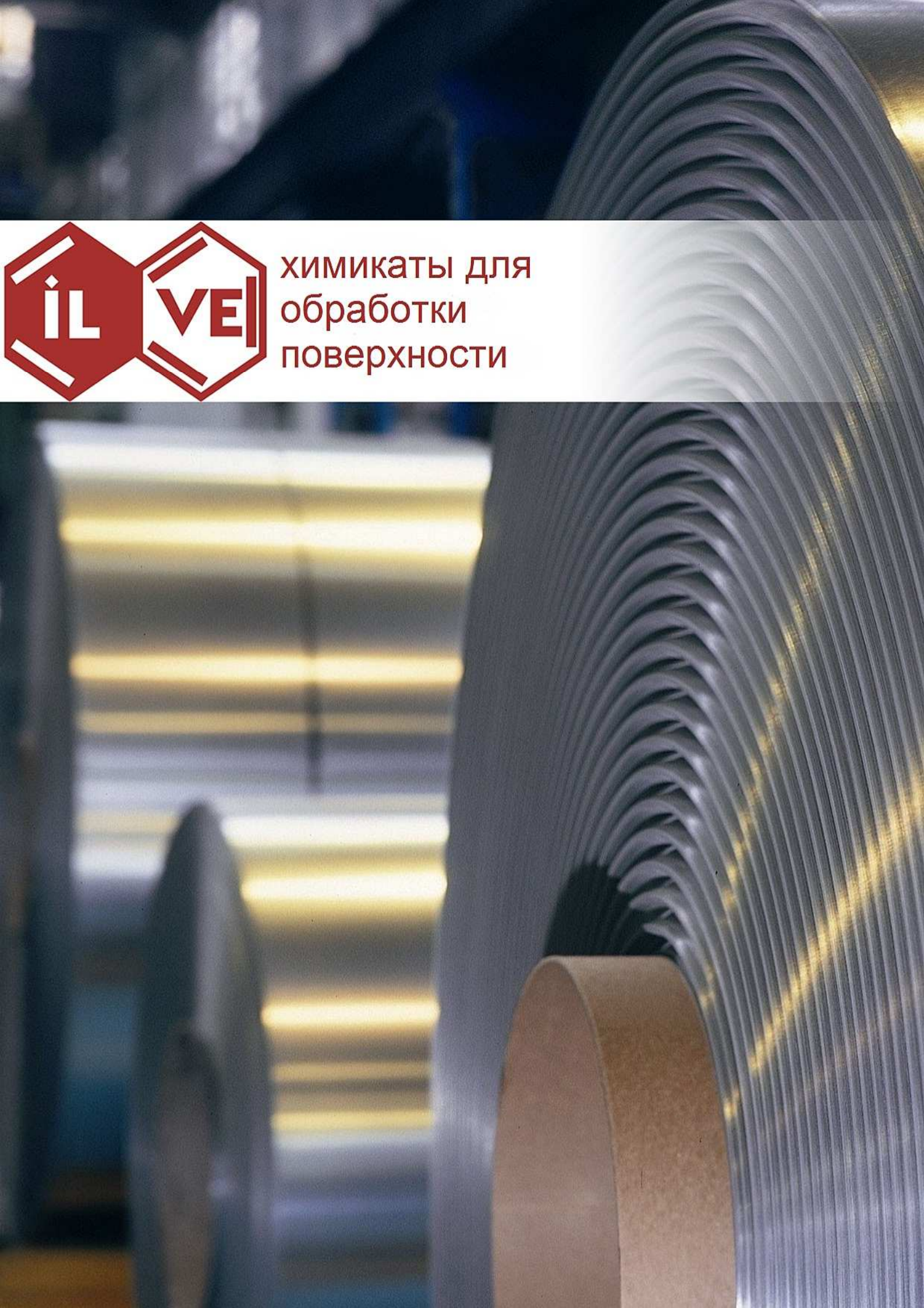




химикаты для
обработки
поверхности



Основанная в 2000 году фирма ILVE KИMYA уже более 10 лет занимается производством и продажей химических препаратов для поверхности металлов, соответствующих всем мировым стандартам. После очистки поверхности, необходимо подготовить металл для последующего процесса окраски или обработки защитным маслом или смазкой. По этой причине, обработка поверхности просто незаменима при процессах волочения труб, проволоки, а также для обеспечения лучшей адгезии краски с поверхностью металла.

Компания ILVE KИMYA наряду с безупречным обслуживанием, предоставляет своим клиентам постоянную техническую поддержку при выборе оптимального для каждого клиента продукта, учитывая процесс обработки металла, тип металла и сектор в котором он используется. Наши специалисты постоянно поддерживают контакт со своими клиентами, и готовы консультировать их в любое время.



ОЧИСТКА / ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

Практически при всех процессах обработки металла в металлообрабатывающей промышленности необходима очистка поверхности от грязи, масла, копоти и сажи. Именно поэтому первичная очистка металла крайне важна. Для осуществления таких процессов как фосфатирование марганцем, цинком и др., поверхность металла должна быть обязательным образом очищена от масла. Процесс обезжиривания, в зависимости от вида металла и степени загрязнения, протекает в специальной ванне, бывает кислотным, щелочным и нейтральным. Обезжиривание, способствует быстрому расщеплению частиц масла, которые смываются водой.

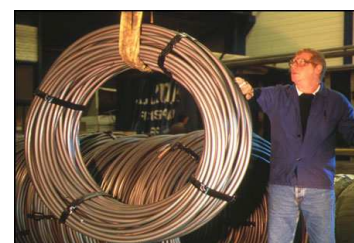


ПРОЦЕССЫ ФОСФАТИРОВАНИЯ

Покрытие металла фосфатом является одним из самых важных методов обработки поверхности в наши дни.

Основные области применения процесса фосфатирования можно расположить следующим образом:

- * Процесс защиты поверхности от коррозии, путем покрытия металла полимерной пленкой.
- * Для облегчения процесса глубокого волочения и волочения проволоки и труб.
- * Процесс защиты поверхности от коррозии, путем покрытия металла ваксой и защитным маслом/смазкой.
- * Процесс защиты металла от коррозии при отсутствии последующей обработки.



При всем разнообразии видов фосфатирования, в промышленности чаще всего используется цинк-фосфатирование, железосфатирование и фосфатирование марганцем. Такие виды фосфатов подходят для железа, стали и гальванических



ПРОЦЕССЫ ХРОМАТИРОВАНИЯ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ

Целью хроматного покрытия для алюминия является обеспечение лучшей адгезии краски и противодействие коррозии.

Кроме того, широко используемые во многих областях такие химические препараты как: растворители промышленной краски; растворители ржавчины; ингибиторы коррозии; жидкости используемые в виброгалтовочных машинах для полировки и удаления заусенцев с деталей; охлаждающие жидкости для шлифовальных станков; применяемые в кислотных ваннах ингибиторы коррозии и газа, и многое другое, все это образует дополнительную вспомогательную группу химических препаратов, производимых нашей компанией.



ПРЕПАРАТЫ ДЛЯ ОБЕЗЖИРИВАНИЯ

Наименование	Описание	Вид	Применение	Температура	Металлы				
					Железо/Сталь	Алюминий	Гальваника	Медь	Латунь
CLEANOL R 83	Высокощелочной обезжириватель, удаляет тяжелые загрязнения	П	п	70 - 90 °С	+	-	-	-	-
CLEANOL ADD	Добавка к обезжиривателю,высокое обезжиривающие действие	Ж	п/с	70 - 90 °С	+	-	-	+	+
CLEANOL ADD 55	Добавка к обезжиривателю, содержит поверхностно активные вещества	Ж	п/с	60 - 70 °С	+	-	-	+	+
CLEANOL 9151	Среднещелочной обезжириватель,содержит ингибитор коррозии	П	с	50 - 70 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL 9103	Щелочной обезжириватель,исключительный вид на выходе,низкая температура	П	п/с	45 - 70 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL S 9180	Щелочной обезжириватель,исключительный вид на выходе,низкая температура	Ж	с	45 - 70 °С	+	-	-	-	-
CLEANOL A 28	Кислотный обезжириватель/удалитель ржавчины,исключительный результат	Ж	щ/п	20 - 75 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL A 38	Кислотный обезжириватель/удалитель ржавчины,содержит ингибитор коррозии	Ж	щ/п	20 - 40 °С	+	-	-	-	-
CLEANOL ALK 28	Щелочной обезжириватель,идеален для алюминия,исключительный вид на выходе	П	п	50 - 80 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL ALK 20 T	Кислотный обезж.,идеален для алюминия,низк.темп.,шлифует поверхность	Ж	п	20 - 60 °С	-	+	-	-	-
CLEANOL D 41	Кислотный обезжириватель,применяется до нанесения гальванического покрытия	Ж	п	20 - 80 °С	+	+	-	-	-
CLEANOL US 470	Среднещелочной обезжир,не затемняет чувствительные металлы,идеальный рез-т	П	п	50 - 85 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL US 13	Щелочной обезжириватель,высокая работоодача,безопасен для чувств.металлов	П	п/у	60 - 70 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL S 35	Высокощелочной обезжириватель,высококласный результат, без силиката	П	с	60 - 70 °С	+	-	-	-	-
CLEANOL 172	Обезжириватель на сольвентной основе,работает при низкой температуре	Ж	п	20 - 40 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL N 50	Нейтральный обезжириватель,первоклассный результат,вкл ингибитор коррозии	Ж	п/с/у	50 - 80 °С	+	+	+	+	+
CLEANOL E 64	Высокощелочной обезжириватель, до покрытия эмалью	П	п	70 - 90 °С	+	-	-	-	-
CLEANOL W	Рстворитель ваксы, подходит для сильно масляных деталей	Ж	п/с/щ	20 - 40 °С	+	+	+	+	+
VIBB 103	Средство для полировки и удаления заусенцев,идеален для защиты от ржавчины	Ж	м	20 - 40 °С	+	-	+	+	+
VIBB 104	Средство для полировки/удаления заусенцев,производит шлифование поверхности	Ж	м	20 - 40 °С	+	+	+	+	+
VIBB 205	Средство для полировки и удаления заусенцев,идеален для алюминия	Ж	м	20 - 40 °С	+	+	+	+	+
VIBB 300	Средство для полировки и удаления заусенцев,подходит для всех металлов	Ж	м	20 - 40 °С	+	+	+	+	+

П: порошок, **Ж:** жидкость

щ: очистка с помощью щетки **п:** погружение, **м:** машина **с:** спрей **у:** ультразвук **в:** стирание вручную

ФОСФАТИРУЮЩИЕ ПРЕПАРАТЫ

Наименование	Описание	Вид	Применение	Температура	Металлы		
					Железо/Сталь	Алюминий	Гальванич.покрытие
PHORYL SDF	Обезжиривает,покрывает пов.железным фосфатом,под окраску, прост в использовании	Ж	щ/в	20 - 55 °С	+	+	+
PHORYL SDN	Железный фосфат,шлифует поверхность,под окраску, прост в использовании	Ж	щ/в	20 - 55 °С	+	+	+
PHORYL MS 77	Железный фосфат,недорогой препарат,под окраску, прост в использовании	Ж	щ/в	20 - 55 °С	+	+	+
PHORYL K 605	Железный фосфат,под покраску,подходит для использования методом распыления	Ж	с/м	50 - 60 °С	+	+	-
PHORYL 404	Железный фосфат,под окраску, содержит частицы фосфатного порошка	П	п/с	50 - 60 °С	+	-	-
PHORYL 505 A	Обезжиривающая добавка для железосодержащих ванн,увеличивает эф.обезжиривания	Ж	п/с	50 - 60 °С	+	+	+
PHORYL S 960	Железный фосфат,высокопрочный продукт,под окраску	Ж	п/с	50 - 60 °С	+	+	-
PHORYL S 970	Железный фосфат,высокая устойчивость к коррозии,под окраску	Ж	п/с	50 - 60 °С	+	+	+
PHORYL 1080	Железный фосфат, исключительно высококлассный результат на выходе,под окраску	Ж	п	50 - 60 °С	+	-	-
PHORYL 58	Железный фосфат,идеален для алюминия,плотный слой,может исп.как защитная смазка	Ж	п	75 - 85 °С	-	+	-
PHORYL Z 14	Цинкофосфат,мелкокристаллическая структура, под окраску	Ж	п	60 - 70 °С	+	-	+
PHORYL Z 26	Цинкофосфат,применяется без активационной ванны,мелкокристаллическая структура	Ж	п	60 - 70 °С	+	-	-
PHORYL Z 36	Цинкофосфат,применяется без активационной ванны,мелкокристаллическая структура	Ж	п	60 - 70 °С	+	-	+
PHORYL Z 29	Цинкофосфат,плотный слой,может исп.как защитная смазка если не идет под окраску	Ж	п	90 - 98 °С	+	-	-
PHORYL ZT 25	Цинкофосфат,трикатионный продукт,высокая устойчивость к коррозии, под окраску	Ж	п	45 - 50 °С	+	-	+
PHORYL ZT 27	Цинкофосфат,трикатионный продукт,высокая устойчивость к коррозии, под окраску	Ж	с	45 - 50 °С	+	-	+
PHORYL Z 100	Цинкофосфат,оставляет мало осадка в ванне,под окраску	Ж	п	75 - 90 °С	+	-	-
PHORYL Z 306	Цинкофосфат,плотный слой,подходит под окраску и в качестве защитной смазки	Ж	п	70 - 75 °С	+	-	-
PHORYL Z 82	Цинкофосфат,применяется при холодном волочении,мелкокристаллический слой	Ж	п	60 - 80 °С	+	-	-
PHORYL Z 84	Цинкофосфат,холодное волочение,средняя толщина слоя, для низкоуглер. проволоки	Ж	п	55 - 70 °С	+	-	-
PHORYL Z 86	Цинкофосфат,холодное волочение,плотный слой,для низкоуглеродной проволоки	Ж	п	60 - 70 °С	+	-	-
PHORYL Z 87	Цинкофосфат, холодное волочение,подходит для стальной высокоуглер. проволоки	Ж	п	70 - 80 °С	+	-	-
PHORYL M 20	Марганец-фосфат,работает при низкой концентрации,применяется до защитной смазки	Ж	п	90 - 95 °С	+	-	-
PHORYL M 70	Марганец-фосфат,работает при низкой температуре,применяется до защитной смазки	Ж	п	75 - 80 °С	+	-	-

П: порошок, **Ж:** жидкость

щ: очистка с помощью щетки **п:** погружение, **м:** машина **с:** спрей **у:** ультразвук **в:** стирание вручную

ХИМИЧЕСКИЕ ПРЕПАРАТЫ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

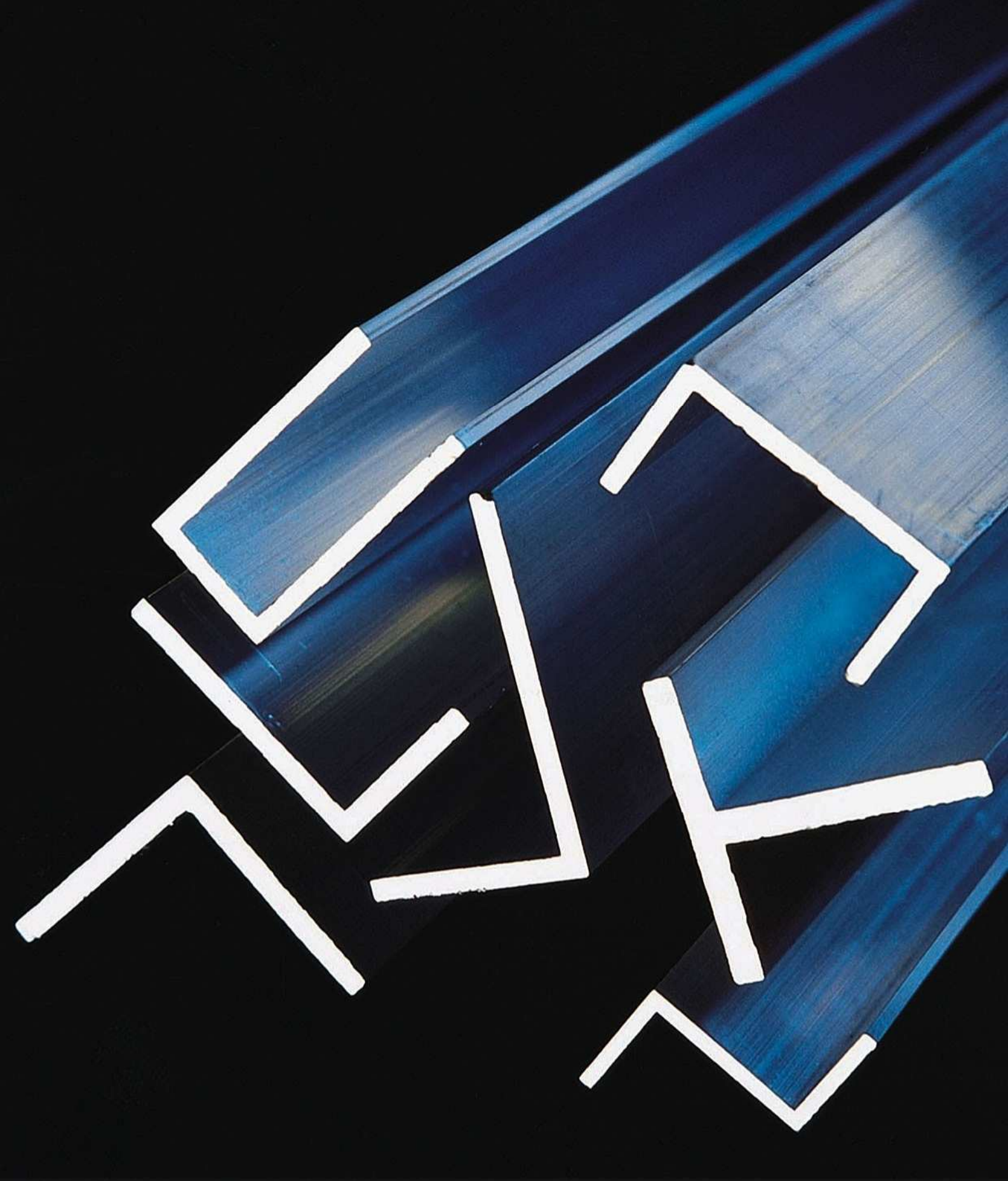
Наименование	Описание	Вид	Применение	Температура	Металлы				
					Железо/Сталь	Алюминий	Гальваника	Медь	Латунь
REMOLINE 660	Желтый хромат, подходит под окраску	Ж	п/с	20 - 35 °С	-	+	-	-	-
REMOLINE G 11/12	Зеленый-прозрачный хромат, подходит под окраску	Ж	п/с	30 - 45 °С	-	+	-	-	-
REMOLINE 2603	Желтый хромат, под окраску, обеспечивает адгезию краски и защиту от коррозии	П	п/с	20 - 35 °С	-	+	-	-	-
REMOLINE CF 10/11	Бесхроматное покрытие, безопасен для окр. среды и людей, не содержит Cr+6/Cr+3	Ж	п/с	15 - 30 °С	-	+	-	-	-

ДРУГИЕ ВИДЫ ПОКРЫТИЙ/СОПУТСТВУЮЩИЕ ХИМИКАТЫ

Наименование	Описание	Вид	Применение	Температура	Металлы				
					Железо/Сталь	Алюминий	Гальваника	Медь	Латунь
PHORYL ACT 15	Активация до цинкфосфатирования, обеспечивает гомогенное мелкокристал-е покрытие	П	п	20 - 40 °С	+	-	+	-	-
PHORYL ACT 25	Активация до цинкфосфатирования, обеспечивает гомогенное мелкокристал-е покрытие	П	с	20 - 40 °С	+	-	+	-	-
PHORYL ACT 35	Активация до фосфатирования марганцем, обеспечивает гомогенное мелкокристал-е покр.	П	п/с	20 - 40 °С	+	-	-	-	-
PHORYL PAS 15	Пассивация после фосфатирования, обеспечивает адгезию краски и защиту от коррозии	Ж	п/с	20 - 50 °С	+	-	+	-	-
PHORYL PAS 17	Бесхроматная пассивация после фосфатирования	Ж	п/с	20 - 55 °С	+	-	+	-	-
PHORYL PAS 18	Нейтрализация после пассивации, использ. при холодном волочении, защищает от коррозии	П	п	50 - 90 °С	+	-	-	-	-
PHORYL Z 101	Ускоритель для работы в цинкофосфатных ваннах	Ж	п/с	45 - 90 °С	+	-	+	-	-
PHORYL Z 102	Ускоритель для работы в цинкофосфатных ваннах	П	п/с	45 - 90 °С	+	-	+	-	-
CLEANOL E 200	Ингибитор газа, используемый в кислотных ваннах	Ж	п	20 - 80 °С	+	-	-	-	-
INCIT 41	Ингибитор коррозии, используемый в кислотных ваннах	Ж	п	20 - 80 °С	+	-	-	-	-
ANTICOR R 7	Замедлитель коррозии, не содержит хром и нитрит	Ж	п/с	20 - 90 °С	+	+	+	+	+
ANTICOR R 10	Замедлитель коррозии, подходит для фосфатированных деталей	Ж	п/с	20 - 90 °С	+	+	+	+	+
ANTICOR R 30	Замедлитель коррозии, подходит для фосфатированных деталей, экономичный расход	Ж	п/с	20 - 90 °С	+	+	+	+	+
DISTRIP 112	Удалитель краски на основе сольвента, удаляет краску плавясь, не вредит слою фосфата	Ж	п	15 - 25 °С	+	+	+	+	+
DISTRIP 113	Сольвентный удалитель краски, растворяет единым слоем, безвреден для фосфатных покр.	Ж	п	15 - 25 °С	+	+	-	-	-
DISTRIP 114	Щелочной удалитель краски, основан на воде	П	п	85 - 100 °С	+	-	-	-	-
DISTRIP 213	Сольвентный удалитель краски быстрого действия, удаляет краску единым слоем	Ж	п	15 - 25 °С	+	+	-	-	-
CUTEX 107	Охлаждающая и шлифующая жидкость для шлиф. станков, высокая защита от коррозии	Ж	м	15 - 25 °С	+	+	+	+	+
OXITH A 55	Черное оксидирование/черное защитное покрытие, может исп. как защитная смазка	П	п	135 - 145 °С	+	-	-	-	-
PHORYLUBE W 20	Реактивное мыло, легкое скольжение проволоки при хол. волочении после фосфатирования	П	п	80 - 90 °С	+	-	-	-	-
PHORYLUBE W 80	Реактивное мыло, обеспечивает легкое скольжение проволоки при хол. волочении после фосф.	П	п	70 - 85 °С	+	-	-	-	-

П: порошок, **Ж:** жидкость

щ: очистка с помощью щетки **п:** погружение, **м:** машина **с:** спрей **у:** ультразвук **в:** стирание вручную



Ильве Кимья

Стамбул, Тузла, Тепеорен, Промышленная и рабочая арена № 16

Тел.: +90-216-304-19-19 Факс: +90-216-304-26-88

www.ilve.com.tr