



Desengrasantes Alcalinos en Polvo

Producto	Material	Método	Temperatura/ Tiempo	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN MP 172	Acero y Aluminio	Inmersión	70 - 90° C 10 - 15 minutos	En general: 3 - 5% Aluminio: 1,5 - 2%	Desengrasante de piezas de acero, aluminio y sus respectivas aleaciones. Especial para desengrase de acero previo a proceso de Tratamiento Térmico en hornos IPSEN.
RENOCLEAN P 194	Acero		70 - 90° C 5 - 10 minutos	4 - 6%	Desengrase previo a protección anticorrosiva, esmaltado o secado. Elevada alcalinidad, atacan las aleaciones ligeras. RENOCLEAN P 196 es de mayores prestaciones
RENOCLEAN P 196		4 - 5%			
RENOCLEAN MP 252	Todos los metales	Aspersión/ Ultrasonido	40 - 80° C 1 - 3 minutos Aspersión	0,5 - 1,5% Aspersión	Alcalinidad moderada, es muy efectivo para aluminio y sus aleaciones. Desengrase multimetal previo a protección anticorrosiva, pintura o esmaltado. Recomendado para los sectores del mueble metálicos y Línea Blanca.
RENOCLEAN P 254	Acero		60 - 80° C 3 - 10 minutos Ultrasonido	2 - 5% Ultrasonido	

Desengrasantes Líquidos

Producto	Material	Método	Temperatura/ Tiempo	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN L 999	Acero	Inmersión	Tª ambiente 5 - 10 minutos	5 - 15%	Naturaleza ácida. Desengrasante. Para aceros en procesos de desengrase previo a decapado.
RENOCLEAN AL 131	Aluminio		48 - 80° C 5 - 15 minutos	4 - 6%	
RENOCLEAN AL 4159	Acero	Aspersión/ Inmersión	Aprox. 3 minutos 60 - 80° C	1 - 4%	Naturaleza alcalina. Contiene tensioactivos. Proporciona buena adherencia de la pintura. Empleo también por inmersión agitada (tambores rotatorios).
RENOCLEAN L 4160		Aspersión		2 - 4%	Naturaleza alcalina. Desengrase previo a esmaltado. Precisa la adición de tensioactivos: Aditivo RENOCLEAN T 4042
RENOCLEAN L 4360		Aspersión/ Inmersión		1 - 4%	Naturaleza alcalina. Contiene tensioactivos. Proporciona buena adherencia de la pintura. Empleo también por inmersión agitada (tambores rotatorios).



Desengrasantes / Pasivantes

Producto	Material	Método	Temperatura	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN MS 214 F	Acero y Aluminio		30 - 60° C		
RENOCLEAN MS 215 NF			Ambiente: 60°C		
RENOCLEAN S 237 BF	Acero	Aspersión	60 - 80° C	2 - 4%	Desengrasantes líquidos de baja alcalinidad con propiedades pasivantes. Empleo para desengrasantes intermedios en procesos de Mecanizado y Tratamiento Térmico. Proporcionan protección anticorrosiva durante el stockaje interoperaciones. RENOCLEAN MS 214 F: recomendado para Mecanizado y Tratamiento Térmico. RENOCLEAN MS 215 NF y S 218 SA: indicados para Tratamiento Térmico. No dejan residuos sobre las piezas. RENOCLEAN S 237 BF: presenta potenciadas las propiedades de separación de aceites extraños y pasivantes. Apto para lavadoras de alta presión y especialmente indicado para procesos de Mecanizado.
RENOCLEAN S 218 SA					
FOSFATRON 228	Acero, Aluminio y Galvanizado		Ambiente: 60°C	2 - 2,5%	Fosfodesengrasante: Permite el desengrase y fosfatado simultáneos. Acabado fosfático amorfo. Azulado irisado.

Desengrasantes Base Disolventes

Producto	Material	Método	Temperatura	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN L 110	Todos los metales	Inmersión	Tª ambiente/ Fase vapor	Empleo puro (100%)	Desengrasante de uso general. Ininflamable. Contiene disolventes clorados. Desengrase en frío o en fase vapor.
RENOCLEAN L 160			Tª ambiente		Desengrasante de uso general. No contiene disolventes clorados. Desengrase en frío.
RENOCLEAN L 180 BTO			Tª ambiente		Desengrasante de uso general. No contiene disolventes clorados. Punto de inflamación: 61° C. Desengrase en frío.
RENOCLEAN L 190 N COV					Desengrasante basado en disolvente NO COV. Desengrase en frío.

Aditivos para Baños de Desengrase

Producto	Material	Método	Temp.	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN T 4092	Todos los metales	Aspersión	50 - 70° C	0,1 - 1% (según aplicación)	Aditivo Tensioactivo para baños de desengrase y fosfatación. Especial para desengrasar zonas solapadas. Concentración sobre baño de fosfatación: 0,1 - 0,5%. Concentración sobre baño de desengrase: 1%
RENOCLEAN T 4042				0,1 - 0,5%	Aditivo Tensioactivo para baños de desengrase y fosfatación. Alto poder de humectación y gran capacidad de separación de aceites.



Decapado

Producto	Descripción	Método	Temperatura	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN F 35	Decapante ácido	Inmersión/ Aspersión/ Manual	Ambiente - 70° C	Inmersión: 10 - 20% Aspersión: 2 - 10%	Desoxidación de piezas de acero ligeramente oxidadas. Compatible con una posterior fosfatación. Indicado también como desincrustante de deposiciones calcáreas.
RENOCLEAN F 50	Decapante/ Pasivante	Inmersión/ Manual	Ambiente	10 - 50%	Desoxidación y pasivación de piezas de acero ligeramente oxidadas. Compatible con una posterior fosfatación.
RENOCLEAN L 572	Neutralizante posterior al decapado	Inmersión/ Aspersión	60 - 80° C	1 - 2%	Neutralizante líquido para decapados previos a Esmaltado. Favorecen la obtención de superficies esmaltadas perfectamente lisas. Buen poder pasivante.
RENOCLEAN L 574	Neutralizante/ Pasivante		Ambiente - 90° C	2 - 5%	Producto líquido. No deja residuos salinos. De empleo recomendado cuando sea preciso que el material no presente restos de sales en las etapas posteriores a su tratamiento.
RENOCLEAN L 640	Limitador de decapado sulfúrico	Inmersión	Ambiente - 60° C	0,05% respecto al ácido concentrado	Aditivo inhibidor de decapado con ácido sulfúrico. Limita el ataque únicamente a las zonas oxidadas, mejorando el acabado superficial y aumentando la duración de los baños ácidos.
RENOCLEAN L 610	Limitador de decapado clorhídrico		Ambiente	0,1 - 0,3% respecto al ácido concentrado	Aditivos inhibidores de decapado con ácido clorhídrico. Limitan el ataque únicamente a las zonas oxidadas, mejorando el acabado superficial y aumentando la duración de los baños ácidos.
RENOCLEAN L 630			Ambiente - 60° C	0,05 - 0,2% respecto al ácido concentrado	RENOCLEAN L 630 ofrece un gran rendimiento y un alto grado de protección, incluso en los aceros más sensibles.
RENOCLEAN T 20			Acelerante de decapado	Temperatura del baño	0,1 - 0,2%
RENOCLEAN L 999	Desengrasante / Decapante		Ambiente - 60° C	6 - 8% en volumen	Desengrasante líquido de naturaleza ácida, apto para todos los metales. Empleo para el desengrase y desoxidado de piezas en las líneas de Galvanizado en caliente.



Fosfatación Amorfa

Producto	Material	Método	Temperatura	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
FOSFATRON 228	Acero, Aluminio y Galvanizado	Aspersión	Ambiente - 60° C	2 - 2,5%	Producto Fosfodesengrasante: Desengrase y fosfatado simultá- neos, previo a cualquier tipo de pintura. Favorece la adherencia de la pintura.
FOSFATRON 6225	Acero		Ambiente - 60° C 1 - 3 minutos	3%	Fosfatado amorfo de acero previo pintura. Formación de capas de gran poder anticorrosivo y muy buena adherencia para la pintura. Alto peso de capa. Recomendado cuando las exigencias de calidad son altas.
RENOCLEAN T 4042			40 - 60° C	1 - 5 gr / l baño de fosfatación	Desengrasante neutro para procesos de fosfatación amorfa, cuando desengrase y fosfatación son simultáneos en la misma etapa.

Fosfatación Cristalina (Inmersión)

Producto	Material	Proceso	Concentración/ Temperatura/ Tiempo	Propiedades y Aplicaciones
FOSFATRON 150	Acero	Fosfatación al Zinc	5 - 7% 60 - 70° C 5 -15 minutos	Autoacelerado: rapidez de formación de capa fosfática. Capa de color gris oscuro. Fosfatado previo a deformación plástica en frío o protección anticorrosiva.
FOSFATRON 190 CE 190 ME			60 - 80° C 3 - 10 minutos	Autorregulable. Capa de color gris. Fosfa- tado previo. Deformación plástica o Trefi- lado. Formación de capas más compactas. 190 CE: Empleo para la formación del baño inicial. 190 ME: Empleo para el mantenimiento del baño en posteriores adiciones.
FOSFATRON GB 110		Fosfatación al Manganeso	10 - 15% 80 - 85° C	Autoacelerado: Capa de color negro. Fos- fatado para rodaje de piezas tales como: engranajes, piñones, coronas, armamento, pistones, cigüeñales y, en general, para cualquier mecanismo sujeto a fricción.



Procesos Diversos

Producto	Descripción	Método	Temperatura	Concentración	Propiedades y Aplicaciones
RENOCLEAN SK FAST	Desincrustante	Recirculación/ Inmersión	Ambiente - 50° C	5 - 15%	Desincrustante líquido de naturaleza muy ácida para aceros al carbono. No es apto para inoxidable, hierro galvanizado y aluminio. Eliminación de incrustaciones calcáreas formadas en tubos de calderas, intercambiadores de calor, conducciones de agua, etc. De empleo también para el decapado de acero.
RENOCLEAN SK 803			Ambiente - 60° C	5 - 10%	Desincrustante en polvo de naturaleza poco ácida. Recomendado para eliminar incrustaciones calcáreas en acero inox. y aleaciones de Cobre. Homologado por Atlas Copco para sus compresores.
RENOCLEAN P 450	Pavonado		145 - 150° C	1350 gr / l.	Pavonado standard de acero: Tornillería, armamento y piezas en general.
RENOCLEAN P 460					Pavonado más reactivo que RENOCLEAN P 450
RENOCLEAN L 160	Secado Químico	Inmersión	Tª ambiente	Empleo puro (100%)	Disolventes Hidrofugantes. Secado rápido. Empleo para eliminar el agua de piezas mojadas, provenientes de procesos en húmedo.
RENOCLEAN DFW					L 160: Punto de Inflamación < 25° C DFW: Punto de Inflamación > 55° C