



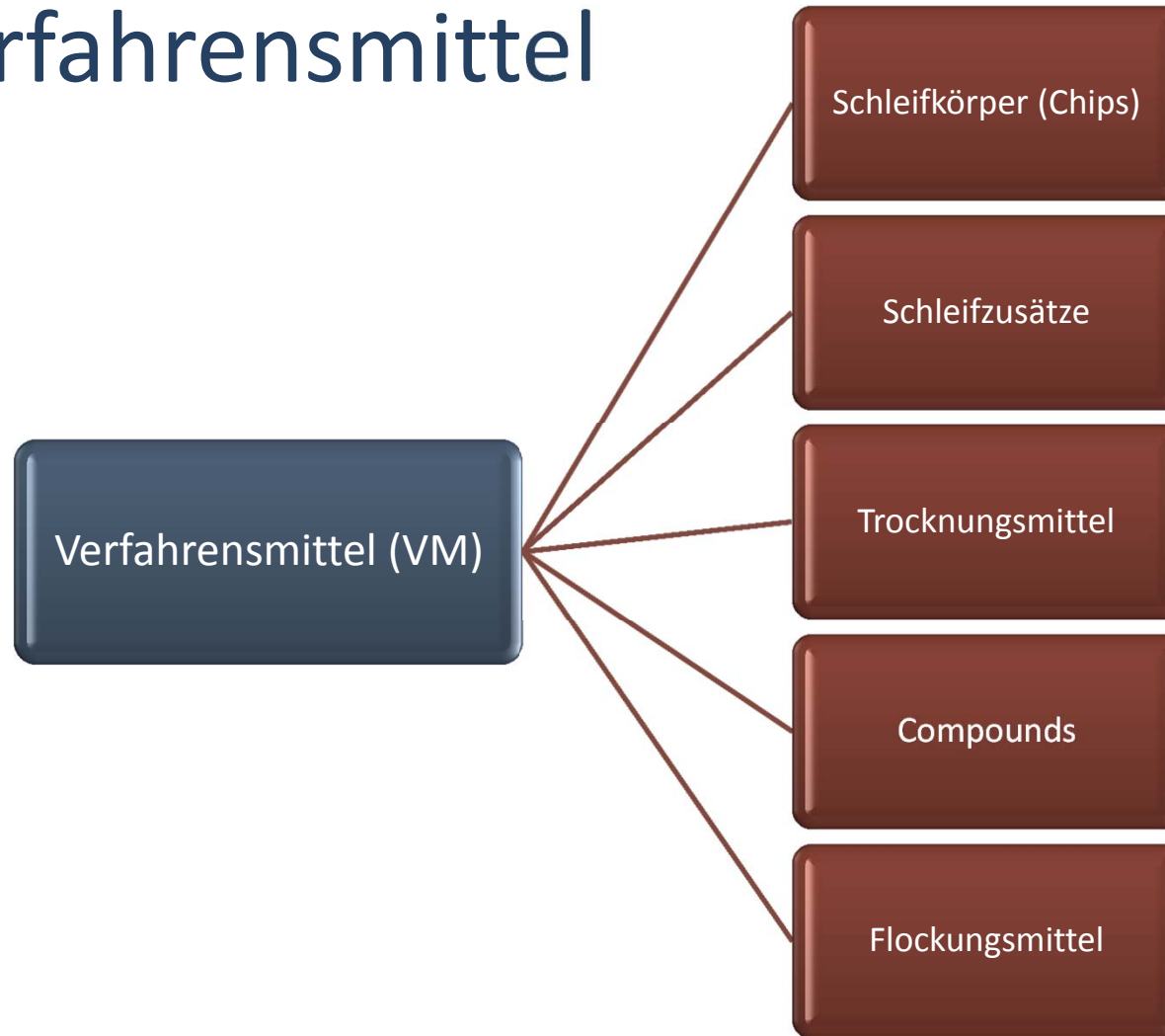
**SPALECK**  
**Oberflächentechnik**

## Verfahrensmittel

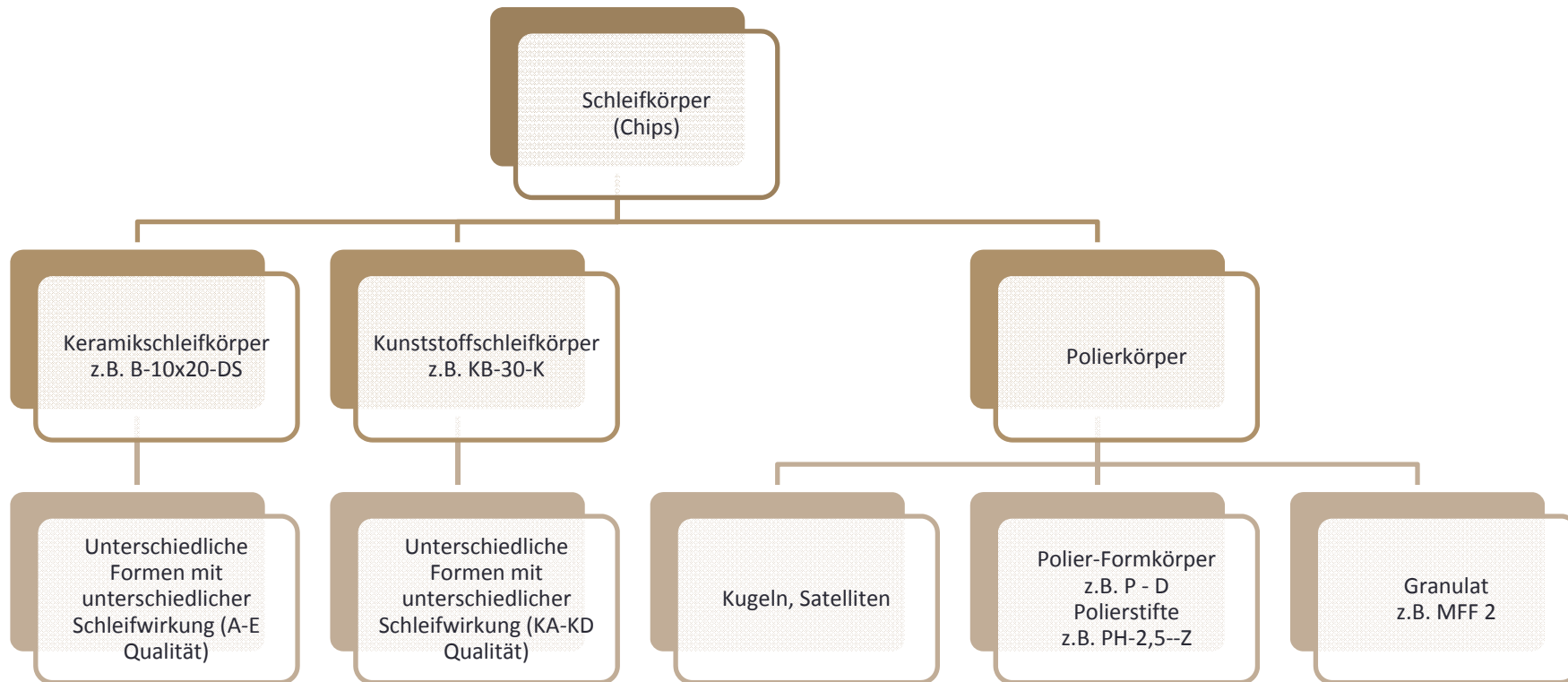
- Übersicht
- Verschiedene Gleitschleifverfahren und geeignete Compounds



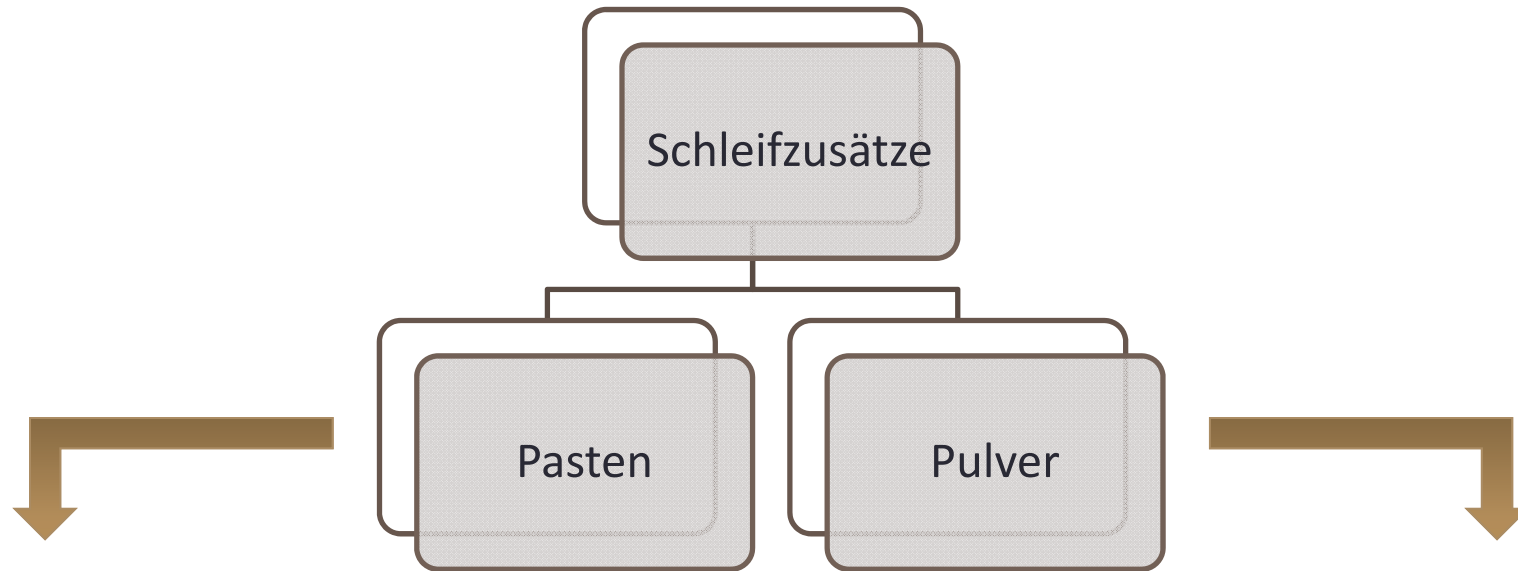
# Übersicht Verfahrensmittel



# Übersicht Schleifkörper



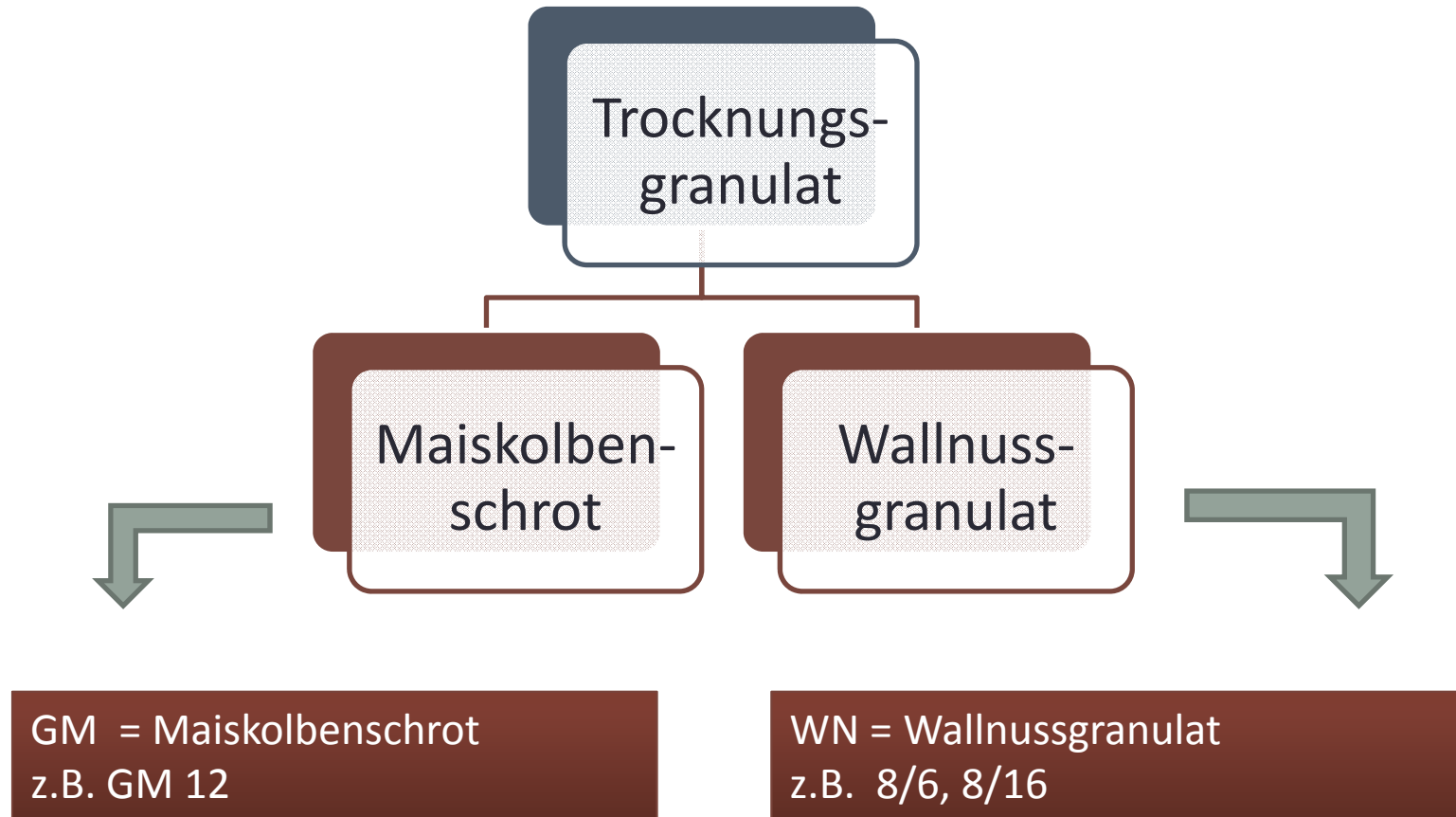
# Übersicht Schleifzusätze



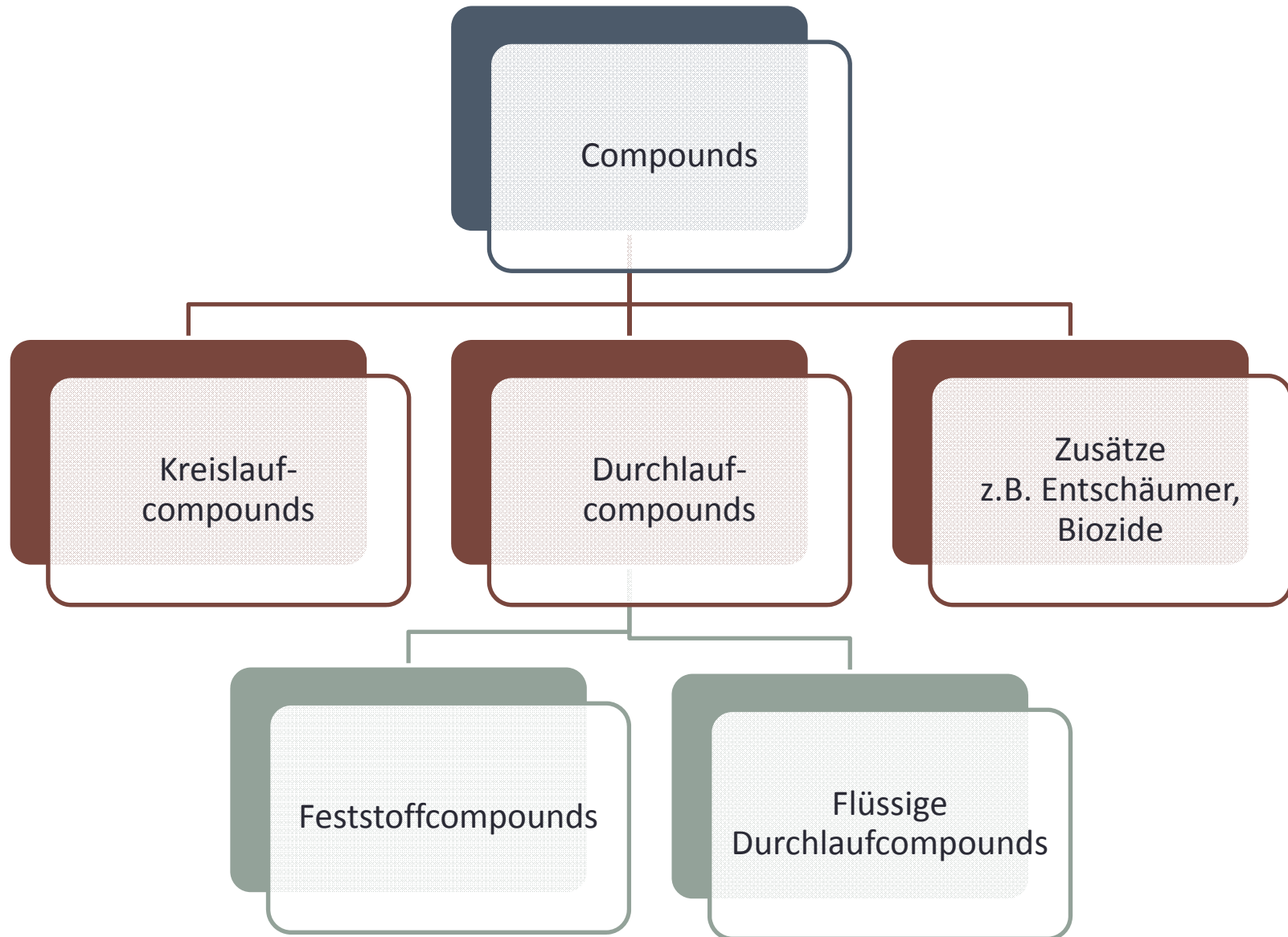
- Paste 9060
- Paste 9620 \* neu
- Paste 9042 \* neu

- Schleifpulver 8010
- Schleifpulver 8020
- Schleifpulver 8030
- BM = Bimsmehl
- E 60- 220
- AH 34
- AW 12

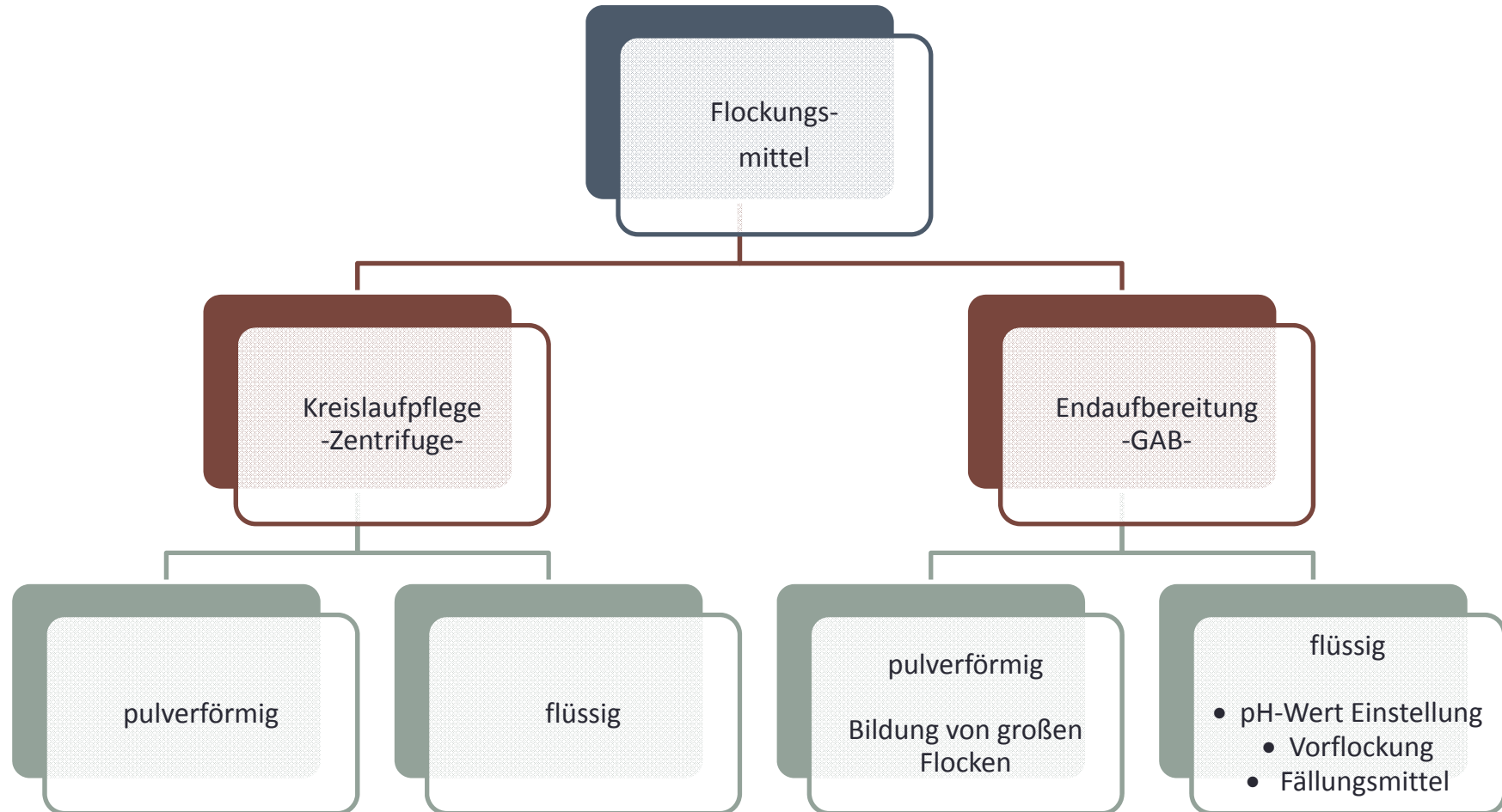
# Trocknungsgranulat



# Übersicht Compounds



# Übersicht Flockungsmittel



# Kreislaufverfahren

**Kreislaufcompound**  
(= schaumarmes  
Compound)

**Zentrifuge**  
(ZA, ZMT 4 F, ZM 4)

**Evtl. Flockungsmittel**  
(Verbesserung der  
Reinigungsleistung  
⇒ Standzeitverlängerung)

**Evtl. Biozid** (Verringerung  
der Keimzahl  
⇒ Standzeitverlängerung)

*Gängige Compounds:*

**K-780-U**: gutes

Schmutzaustragvermögen

**K-891-U**: gute Entfettung, auch  
für Aluminium geeignet

**K-890-S**: gute Entfettung, eher  
für Stahl geeignet



# Druchlaufverfahren - Standard



## *Gängige Compounds:*

***D-870-S*** : guter Rostschutz

***D-770-S*** : gute Entfettung, aufhellende Wirkung

***D-670-U*** : Bearbeitung von Kupfer

***D-552-E*** : Bearbeitung von Edelstahl

***F-790-U*** : zur Entfettung

***F-970-S*** : Korrosionsschutz

# Durchlaufverfahren - Beizen



*Gängige Compounds:*

**D-440-U** : zum Beizen

**D-870-S** : zum Nachbehandeln

# Durchlaufverfahren – IDU

(Iron, Dissolvent, Ultra)

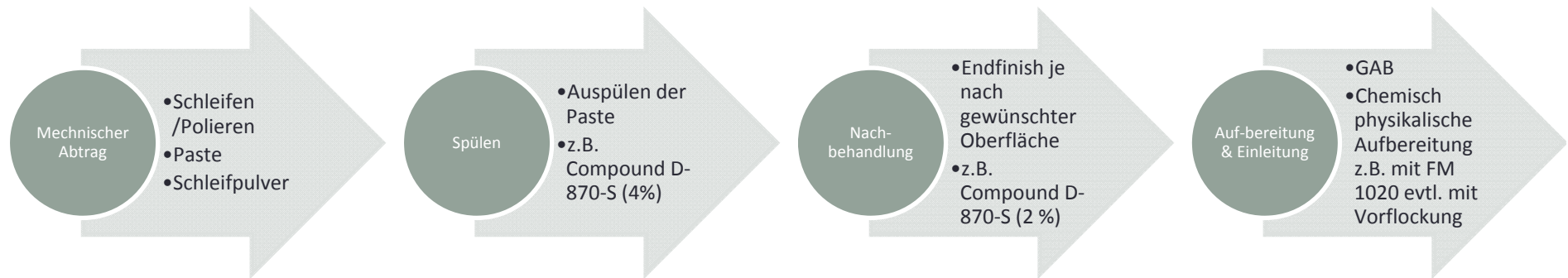


Compoundbasis:  
F-470-S

*Gängiges Compound:*

**D-870-S** : zur Nachbehandlung

# Durchlaufverfahren – Pastenpolieren/schleifen



*Gängige Compounds:*

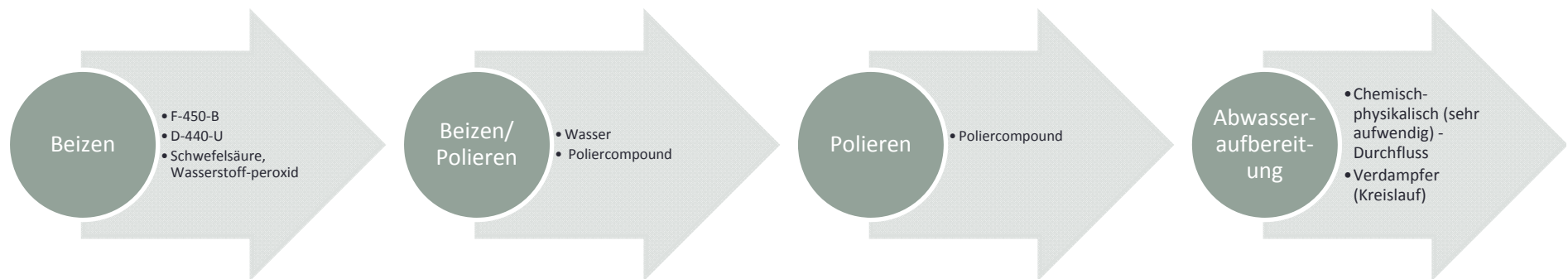
*Früher Paste 9040 z.Zt. 9620*

*D-870-S* : bei Stahl

*D-552-E* : bei Edelstahl

# Durchlaufverfahren - Münzbehandlung

Gegebenenfalls kann auch noch ein Entfettungsvorgang erfolgen z.B. mit K-891-U



*Gängige Compounds:*

**F-450-B** : zum Beizen

**D-440-U** : zum Beizen

**D-670-U** : zum Polieren