DR. WIELAND

Ein Unternehmen der HUGO HÄFFNER GRUPPE

BONDERITE®

BONDERITE M-NT 1455 W

Die schnellste und einfachste Methode für die Vorbehandlung von Metallen

- **Für alle Metalle** – Zur Anwendung an blanken Metalloberflächen einschl. Aluminium, warm- und kaltgewalztem Stahl, Zink & Zinklegierungen, galvanisierten Oberflächen, Messing und Kupfer
- **Zeitsparend** – Ersetzt alle anderen komplexen und zeitraubenden Methoden. Schnelle Konversion von Oberflächen. Lackierprozess kann innerhalb von wenigen Minuten beginnen.
- **Einfach aufzutragen** – auf kleine, große oder schwer zugängliche Flächen, z.B. Kanten
- **Leistungsstark** – Verbessert das Haftvermögen und den Korrosionsschutz vor dem Auftragen von bspw. Lacken, Beschichtungen oder Klebstoffen
- **Einfacherer Prozess** – Keine Werkzeuge erforderlich. Kein Spülen, keine Reinigung von Geräten. Kein Sprühnebel.
- **Nachhaltig** – Niedriger VOC-Gehalt, chromfrei. Einfache Entsorgung

Henkel

BONDERITE M-NT 1455 W

Ein neues, einfaches Verfahren für die Konversionsbeschichtung von Metalloberflächen in Karosseriewerkstätten & Lackierereien.

BONDERITE M-NT 1455 W wird einfach aufgewischt und erzeugt so eine chromfreie, VOC-arme Konversionsbeschichtung auf blanken Metalloberflächen. Die Behandlung erhöht die Korrosionsbeständigkeit und erzeugt einen ausgezeichneten Haftgrund für nachfolgende Lackierungen, Beschichtungen oder Verklebungen.

Erhöhte Prozesseffizienz

BONDERITE M-NT 1455 W macht die Vorbehandlung bei einer Lackierung deutlich einfacher. Zudem kann dies sogar direkt in der Spritzkabine durchgeführt werden – so werden potentielle Risiken wie Sprühnebel, Staub und andere Verunreinigungen ausgeschaltet. Das schafft Platz in der Werkstatt und sorgt so für schnellere Durchlaufzeiten. Darüber hinaus werden Einsparungen bei Material und Arbeitskosten sowie eine Verkürzung der gesamten Kabinenzeiten erzielt.

Ein effizienterer Arbeitsprozess

BONDERITE Prozess

1. **Reinigen**
2. **Mit BONDERITE M-NT 1455 W abwischen** – max. 15 Min. einwirken lassen
3. **Start** des Lackierprozesses

BONDERITE M-NT 1455 W behandelte Metalloberflächen erzielen auch sehr gute Hafteigenschaften für TEROSON Reparaturprodukte, z. B. für alle Dichtmaterialen, wie bspw. TEROSON MS 9320 SF oder das Schwemmzinn-Ersatzprodukt TEROSON EP 5010 TR.

Herkömmlicher Prozess

1. **Reinigen**
2. **Primer auftragen**
3. **Trocknen**
4. **Sprühnebel entfernen**
5. **Reinigen**
6. **Start** des Lackierprozesses

Bestellinformationen

Gebindegröße	IDH-Nr.
1 Dose = 25 Tücher	1745299

DR. WIELAND
Ein Unternehmen der HUGO HÄFFNER GRUPPE

Geschäftsbereich LABORTECHNIK LABORANALYSE

Dr. Wieland GmbH & Co. KG
Am Alten Kraftwerk 9
D-71672 Marbach am Neckar

Telefon: +49 (0) 71 44 / 89 65-0
Telefax: +49 (0) 71 44 / 89 65-499

e-mail: info@dr-wieland.com
Internet: www.dr-wieland.com