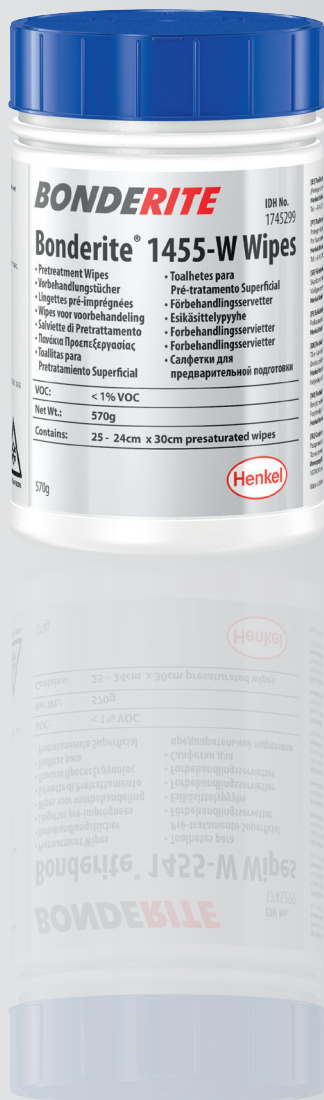




BONDERITE M-NT 1455 W

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

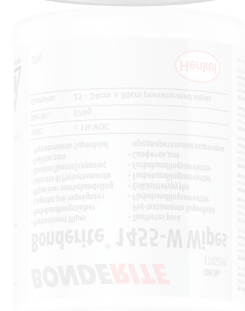
BONDERITE M-NT 1455 W

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



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



Herkömmlicher Prozess



Bestellinformationen

Gebindegröße	IDH-Nr.
1 Dose = 25 Tücher	1745299

Henkel AG & Co. KGaA
Gutenbergstr. 3
85748 Garching
Tel.: +49 89 9268-0
Fax: +49 910 1978
www.fahrzeug-instandhaltung.de

Henkel & Cie AG
Salinenstr. 61
CH-4133 Pratteln 1
Tel.: +41 61 825 7000
Fax: +41 61 825 7303
www.loctite.ch

Henkel Central Eastern Europe GmbH.
Erdbergstraße 29
A-1030 Wien
Tel: +43 1 71104 0
Fax: +43 1 71104 4194
www.loctite.at

