

| Oznaczenie preparatu | Rodzaj technologii * | Zakres zastosowań | Obrabiane powierzchnie | Parametry stosowania | |
|----------------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-------------|
| | | | | stężenie | temperatura |
| REMOSOL | | Preparaty do usuwania farb, lakierów i powłok malarskich | | | |
| 300/2K | Z | • usuwanie różnych rodzajów farb, lakierów, powłok malarskich i lakierniczych, zwłaszcza z farb proszkowych | <ul style="list-style-type: none"> • stal • aluminium • stal ocynkowana • inne (np. drewno, szkło, tworzywa, ściany otynkowane) | koncentrat | otoczenia |
| 300/5 | Z | • usuwanie różnych rodzajów farb, lakierów, powłok malarskich i lakierniczych (z wyłączeniem powłok z farb proszkowych) | | | |
| 300 | P | • usuwanie farb, lakierów, powłok malarskich i lakierniczych z dużych powierzchni | | | |
| IMPUREX | | Preparaty do mycia z fosforanowaniem | | | |
| MF-Z | Z | • przygotowywanie powierzchni przed nakładaniem powłok malarskich, zwłaszcza proszkowych | <ul style="list-style-type: none"> • stal • żeliwo | 30–50 g/dm ³ | 50–70 °C |
| MF-N | N | | | 15–30 g/dm ³ | 40–60 °C |
| IMPUREX | | Preparaty do mycia i odtłuszczenia | | | |
| 91/MC-3 | Z | <ul style="list-style-type: none"> • mycie międzyoperacyjne • dekonserwacja | <ul style="list-style-type: none"> • stal • aluminium • stal ocynkowana | 20–50 g/dm ³ | 40–65 °C |
| 91/MC-2 | N | <ul style="list-style-type: none"> • mycie przed malowaniem • mycie przed nakładaniem powłok galwanicznych | | 10–30 g/dm ³ | 35–60 °C |
| MC-10 | Z, N | • mycie detali, zwłaszcza w procesach obróbki cieplnej | • stal | 10–30 g /dm ³ | 50–70 °C |
| 91/R | Z, NW, R | <ul style="list-style-type: none"> • mycie metali i tworzyw • mycie powierzchni pomalowanych • mycie przed obróbką strumieniowo-ścierną | • każdy rodzaj powierzchni | 1–50 g/l | 20–70 °C |

* Z – zanurzenie, N – natrysk, NW – natrysk wysokociśnieniowy, R – mycie ręczne, P – nakładanie pędzlem