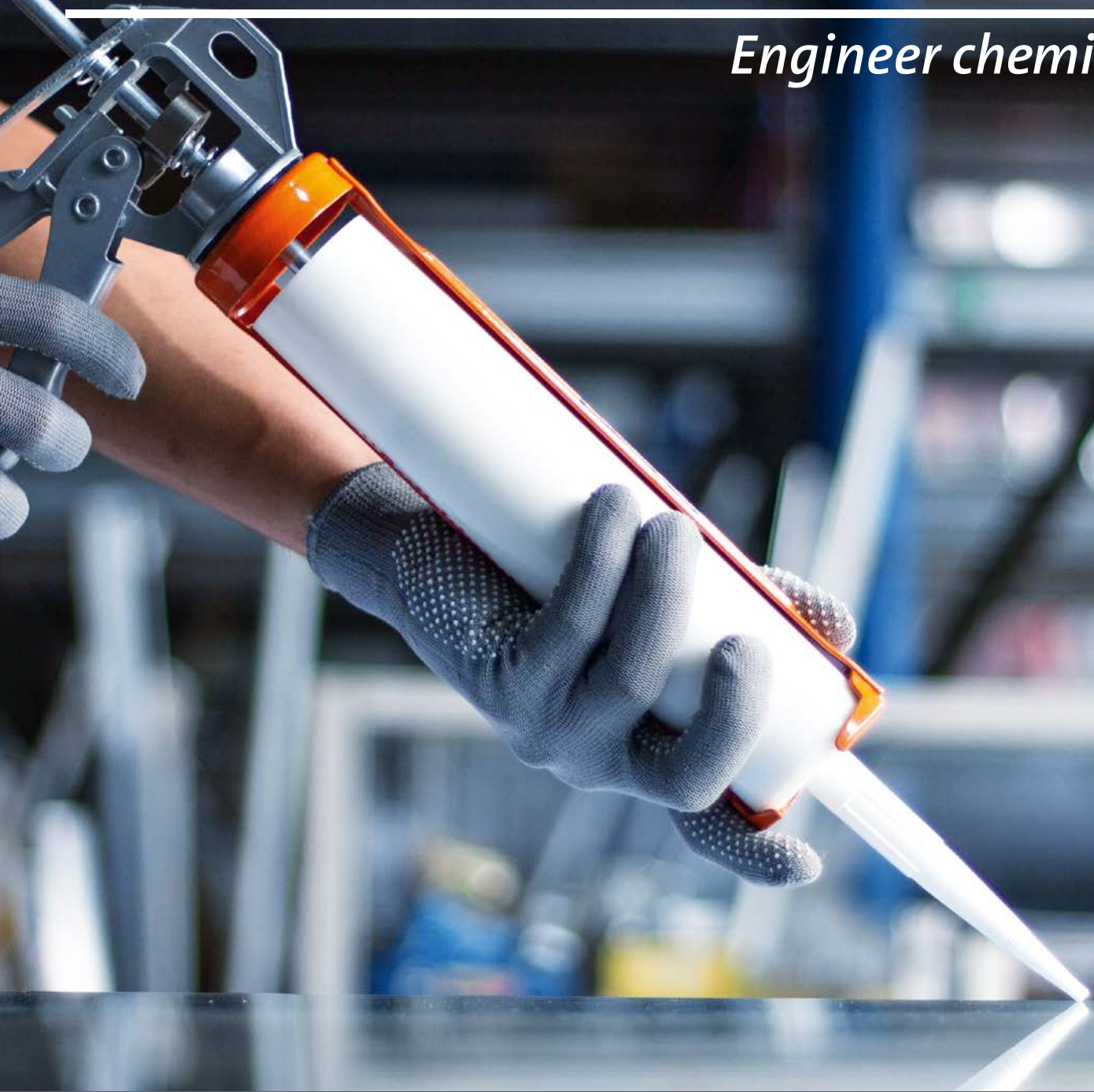


BODO MÖLLER CHEMIE

Engineer chemistry

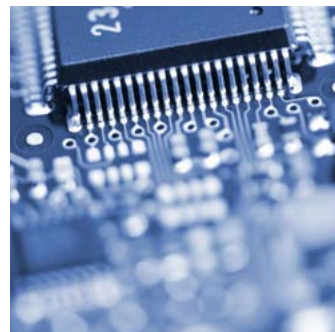


Klebstoffsysteme
für industrielle Anwendungen

Klebstofflösungen

BODO MÖLLER CHEMIE ist Spezialist für Klebstoffsysteme und -anwendungen in vielen industriellen Bereichen, insbesondere in der Automobil-, Luft- und Raumfahrt-, Eisenbahn-, Medizin- und Elektronikindustrie. Wir bieten eine breite Palette von Lösungen, die speziell auf das strukturelle, semi-strukturelle oder elastische Kleben von verschiedenen Materialien wie Metall, Glas, Verbundwerkstoffen, Holz und Kunststoff zugeschnitten sind.

Wir unterstützen unsere Kunden mit individuellen Dienstleistungen wie z.B. der Auslegung von Klebeverbindungen und der Prüfung in unserem Klebstofflabor, Prozessprüfungen und Fehlersuche, kundenspezifischen Schulungen sowie der Vorbereitung und Durchführung von Zertifizierungsaudits nach DIN 6701 und DIN 2304.



für viele Branchen

Klebstofflösungen

Epoxidharz-Klebstoffe (EP)

Araldite® Epoxidharz-Klebstoffe (1K / 2K)

Araldite® Epoxid Kern- und Kantenfüllstoffe (2K)*

BERGQUIST® LIQUI BOND Thermisch leitfähige Klebstoffe (1K / 2K)

BETAMATE™ Epoxidharz-Klebstoffe (1K / 2K)

Epibond® Epoxidharz-Klebstoffe (2K)*

Epocast® Epoxid Kern- und Kantenfüllstoffe (1K / 2K)*

LOCTITE® AERO Produkte: Pastöse Klebstoffe, Filmklebstoffe, (mit & ohne Blitzschutz), syntaktische Kernfüllmassen & abrieb-feste Dichtungen (1K / 2K)*

LOCTITE® ABLESTIK Elektrisch leitfähige Klebstoffe (1K / 2K)

* teilweise mit FR/FST Eigenschaften

Polyurethan-Klebstoffe (PUR)

Araldite® Polyurethan-Strukturklebstoffe (2K)

BETAfill™ Polyurethan-Dichtstoffe (1K)

BETAforce™ Thermisch leitfähige Klebstoffe

BETAforce™ Polyurethan-Strukturklebstoffe, hochmodulig (2K)

BETAMATE™ Polyurethan-Strukturklebstoffe (1K / 2K)

BETASEAL™ Polyurethan-Klebstoffe zur Direktverglasung (1K / 2K)

LOCTITE® Polyurethan-Klebstoffe (1K / 2K)

Uralane® Polyurethan-Klebstoffe (2K)

Methacrylat-Klebstoffe

Agomet® Methylmethacrylat-Klebstoffe (MMA, No-Mix / 2K)

Araldite® Methylmethacrylat-Klebstoffe (MMA, 2K)

Araldite® Methacrylat-Klebstoffe geruchsarm (2K)

Anaerobe Klebstoffe

LOCTITE® Anaerobe Klebstoffe

Cyanacrylate / Klebstoffe

LOCTITE® Cyanacrylate

Phenolharze & Polykondensationsklebstoffe

Araldite® Phenol Polykondensationsklebstoffe

Hybrid-Kleb & Dichtstoffe

BETAMATE™ Silan-modifizierte Polymer Klebstoffe (1K)

LOCTITE® Hybrid Klebstoffe (2K)

LOCTITE® ABLESTIK Elektrisch leitfähige Klebstoffe (1K / 2K)

L&L Seal Silan-modifizierte Polymer Klebstoffe (1K)

Silikonklebstoffe & Hochtemperatursilikone

Bluesil™ RTV-Silikone (2K)

BERGQUIST® LIQUI BOND Thermisch leitfähige Klebstoffe (1K / 2K)

CAF® Silikonklebstoffe (1K / 2K)

Dowsil™ Silikonklebstoffe und Dichtstoffe

LOCTITE® ABLESTIK Elektrisch leitfähige Klebstoffe (1K / 2K)

PACTAN Silikonklebstoffe und Dichtstoffe (1K / 2K)



UV-härtende Klebstoffe

- LOCTITE®** UV-Alkoxy Silikone
- LOCTITE®** UV-Cyanacrylate
- LOCTITE®** Acrylate
- LOCTITE®** Acrylate Urethane

Hotmelts & Verpackungsklebstoffe

- Aquence®** Wasserbasierte Klebstoffe
- Technomelt®** Hotmelt-Klebstoffe

Industrieklebstoffe für den Möbelbau

- Aquence®** Wasserbasierte Klebstoffe
- LOCTITE®** Polyurethan-Klebstoffe (1K / 2K)
- Technomelt®** Hotmelt-Klebstoffe

Dichtstoffe

- BETAFILL™** Polyurethan-Dichtstoffe
- BETAFILL™** Polyurethan-Nahtsicherungsmittel (1K)
- BETAGUARD™** Kautschuk-basierende Dichtungsmassen, Unterfütterungsklebstoffe
- Bluesil™** RTV Silikone (2K)
- CAF®** Silikonklebstoffe (1K / 2K)
- CeraPur®** Polyurethan-Schaumdichtung (1K)
- Dowsil™** Silikonklebstoffe und Dichtstoffe
- L&L** Hybrid Dichtstoffe
- L&L** Raumtemperatur härtende Dichtstoffe/Klebstoffe
- PACTAN** Silikondichtstoffe
- RTF** Silikonschaumdichtung (2K)

Produkte zur Vor- & Nachbehandlung von Klebeflächen

- BETACLEAN™** Oberflächenreiniger
- BETAPRIME™** Primer
- BETAWIPE™** Aktivatoren
- BONDERITE® AERO** Metallvorbehandlungen, Chemisches Fräsen, Entlackung & Neulackierung, Triebwerkswartung
- BONDERITE®** Reiniger
- BONDERITE®** Vorbehandlungstechnologien
- LOCTITE®** Aktivatoren & Reiniger
- LOCTITE®** Polyolefin Primer zur Vorbehandlung
- LOCTITE® AERO** Harzgesättigtes Abreißgewebe

Klebebänder & Sprühklebstoffe

- 3M™** Doppelseitige Klebebänder
- 3M™ VHB™** Doppelseitige Klebebänder
- 3M™ VHB™** Doppelseitige Klebebänder LSE
- 3M™ Dual Lock™** Flexible Druckverschlüsse
- 3M™** Sprüh-Klebstoffe

Für jede Anwendung

Das Fügeverfahren Kleben bietet viele Vorteile gegenüber herkömmlichen Füge Technologien. Klebstoffe eignen sich zum Verbinden einer Vielzahl unterschiedlicher Materialien. Mit den richtigen Oberflächenvorbehandlungen können die meisten Metall-, Glas-, Kunststoff- und Polymerverbundwerkstoffe entweder mit sich selbst oder miteinander verbunden werden, wobei die Festigkeit der Verbindungen anderen Füge Techniken teilweise sogar überlegen ist.

Aufgrund der gleichmäßigen Spannungsverteilung durch den Klebstoff, können hohe Spannungs-konzentrationen, die bei mechanischen Befestigungssystemen auftreten, reduziert werden, was zu steiferen Verbindungen und Strukturen führt. Im Vergleich zu geschweißten oder genieteten Verbindungen kann eine höhere Ermüdungsbeständigkeit erreicht werden. Des Weiteren kann eine durchgehende Klebstoffraupe auch hervorragende Dichtungseigenschaften bieten. Zusätzlich zu den mechanischen Eigenschaften bringt das Kleben auch ästhetische Vorteile mit sich. Im Vergleich zum Schweißen oder zu mechanischen Verbindungselementen kann die Klebnaht unsichtbar angebracht werden.

Vergleich der Eigenschaften

	Geschwindigkeit		Vielfalt der Substrate											Stabilität			Handhabung	
	Handfestigkeit, Zeit	Endfestigkeit, Zeit	Kunststoff	Metalle	Elastomere	Glas	Faserverbundwerkstoffe (CFK / GFK)	Papier / Karton	Holz	Textilien	Leder	Beton / Stein	Keramik / Porzellan / Lehm	Schlagfestigkeit & Beständigkeit	Chemische Beständigkeit	Feuchtigkeitsbeständigkeit	EHS-Klassifizierung	Geruch
1K-Epoxidharz-Klebstoffe (EP)	■	■	■	●	■	■	●	●	●	■	■	●	●	●	●	●	■	●
2K-Epoxidharz-Klebstoffe (EP)	■	▲	■	●	■	■	●	●	●	■	■	●	●	●	●	●	■	●
Polyurethan-Klebstoffe (PUR)	■	▲	●	■	■	■	●	●	●	■	■	●	●	●	●	▲	■	●
Methacrylat-Klebstoffe (MMA)	●	●	●	●	■	■	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	●	■	▲
Phenolharze & Polykondensationsklebstoffe	●	●	▲	●	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	●	■	●	●	■	■
Silikonklebstoffe & Hochtemperatursilikone	■	▲	■	■	▲	●	■	■	■	■	■	●	●	●	●	●	●	■
Hybrid Kleb- & Dichtstoffe	■	▲	●	■	▲	●	●	■	●	■	■	●	●	■	■	●	●	●
Cyanacrylat-Klebstoffe	●	●	●	■	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	■	■	▲	●	■
Hotmelt-Klebstoffe	●	●	●	■	●	■	■	●	■	●	●	■	■	■	●	●	●	●
Anaerobe Klebstoffe	■	▲	▲	●	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	■	●	■	●	●

● = gut ■ = mittel ▲ = schlecht



Vorteile und Anwendungen von Klebstoffsystemen

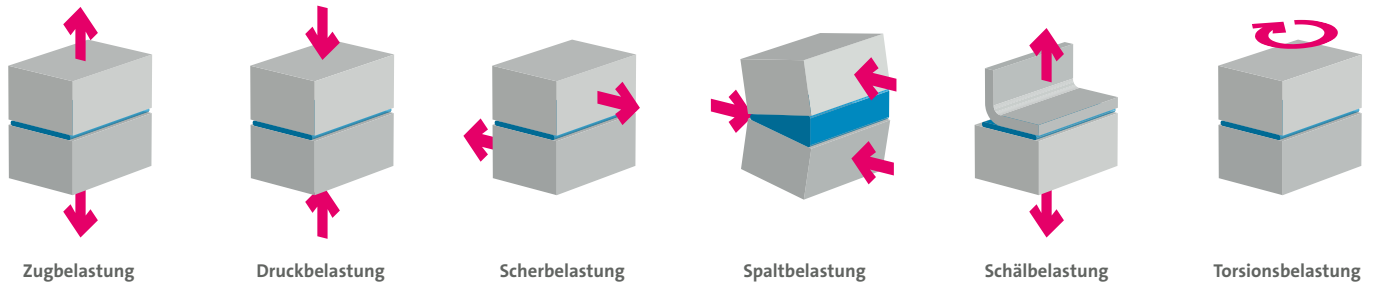
	Vorteile	Anwendung
1K-Epoxidharz-Klebstoffe (EP)	Hohe Festigkeit, crash-stabil	Automotive, General Industry
1K-Epoxidharz-Klebefilme	Einfache, großflächige Applikation, gewährleistet gleichmäßigen Klebespalt, gleichmäßiges Flächen-gewicht, lange Verarbeitungszeit	Herstellung großer und komplexer Teile wie Triebwerksverschalungen, Akustikplatten, Klappen, Spoiler
1K- Epoxidharz Oberflächenfilme	Mit/ohne Blitzschutz, hohe Oberflächenqualität geringe Fließeigenschaften, Reduzierung des Arbeitsaufwands	Fertigung großer und komplexer Teile wie Tragflächen, Rumpf, Radom
2K-Epoxidharz-Klebstoffe (EP)	Hohe Festigkeit, sehr vielseitig, umwelt-, chemikalien- & temperaturbeständig	General Industry, Luftfahrt, BTR, Automotive, Elektro & Elektronik u.v.m.
1K- Polyurethan-Klebstoffe (PUR)	Hohe Flexibilität, gute Festigkeit, sehr hohe Bruchdehnung, einfache Anwendung, Aushärtung durch Feuchtigkeit	Glasverklebung, General Industry, BTR, Automotive u.v.m.
2K- Polyurethan-Klebstoffe (PUR)	Hohe Flexibilität, gute Festigkeit, sehr hohe Bruchdehnung, feuchtigkeitsunabhängige Aushärtung, kurze Aushärtungszeit	Glasverklebung, General Industry, BTR, Automotive u.v.m.
2K-Methacrylat-Klebstoffe (MMA)	Variable Aushärtungszeiten, sehr vielseitig, gute Haftung bei nicht optimaler Vorbehandlung	General Industry, Luftfahrt, BTR, Automotive u.v.m.
No-Mix Methacrylat-Klebstoffe (MMA)	Sehr schnelle Aushärtungszeiten kombiniert mit langen Verarbeitungszeiten	General Industry, Luftfahrt, BTR, Automotive, Magnetverklebung u.v.m.
Phenolharze & Polykondensationsklebstoffe	Sehr hohe Temperaturbeständigkeit	General Industry, Bremsenverklebung
Silikonklebstoffe & Hochtemperatursilikone	Flexibel und hochtemperaturbeständig, einfach in der Anwendung	General Industry, Elektro & Elektronik, Luftfahrt u.v.m.
Hybrid Kleb- & Dichtstoffe	Flexibel, einfach in der Anwendung, EHS-freundlich, feuchtigkeitshärtend	General Industry, BTR, Automotive u.v.m.
Cyanacrylat-Klebstoffe	Sehr schnell aufgebautes Haftvermögen, extrem vielseitig	General Industry, BTR, Automotive u.v.m.
UV-härtende Klebstoffe	«On demand»-Aushärtung, sekundenschnelle Zykluszeiten	Medizintechnik, Elektro & Elektronik, Glas-, PC- und PMMA-Verklebung
Hotmelt-Klebstoffe	Sehr schnelle Zykluszeiten, EHS- freundlich	Elektro & Elektronik, Verpackungsindustrie
Dichtstoffe	Hohe Flexibilität, einfach in der Anwendung	General Industry, BTR, Automotive u.v.m.
Anaerobe Klebstoffe	Unbegrenzte Verarbeitungszeit an der Luft, reagiert unter Ausschluss von Sauerstoff in Kontakt mit metallischen Oberflächen	Schraubensicherung in jeder Industrie
Produkte zur Vor- & Nachbehandlung	Garantieren eine hohe und langlebige Qualität der Verklebung	Sollte bei jedem Klebevorgang überprüft werden

Benötigen Sie Unterstützung bei der Auswahl eines geeigneten Produkts für Ihre Anwendung?

Bitte wenden Sie sich an unsere technischen Berater für detaillierte Produktinformationen, Muster und Prozessberatung. Wir unterstützen Sie gerne.

Starke Verbindungen schaffen

Belastung von Klebeverbindungen – die Festigkeit einer Klebeverbindung hängt stark von der Richtung und Verteilung der Spannungen ab, die sich in der Verbindung infolge der auf sie einwirkenden Kräfte bilden. Typische Kräfte sind unten dargestellt. In der Praxis muss eine geklebte Struktur gleichzeitig eine Kombination von Kräften standhalten.



Optimal konstruierte Klebeverbindungen führen dazu, dass die einwirkenden Kräfte überwiegend Zug-, Druck- und Scherbelastungen sind. Die auftretenden Belastungen werden somit gleichmäßig über die gesamte Klebefläche verteilt. Bei Verbindungen, die eine Spaltbelastung oder Schälbeanspruchung begünstigen, treten Spannungsspitzen auf und die Belastung wirkt somit hauptsächlich auf die Vorderkante. Dies wiederum kann zu einem vorzeitigen Versagen der Verklebung führen.

Oberflächenvorbereitung und Vorbehandlung sind entscheidende Faktoren für die Festigkeit und Ermüdungsleistung einer Klebeverbindung. Um eine optimale Benetzung des Substrats zu gewährleisten, ist eine gründliche Oberflächenvorbereitung erforderlich, hierbei werden Verunreinigungen entfernt und eine saubere und gleichbleibende Oberfläche garantiert. So kann die Oberflächentechnologie des Substrates erhöht und eine bessere Adhäsion erzielt werden. Übliche Methoden sind Entfettung, Abschleifen und spezielle Vorbehandlungen. BODO MÖLLER CHEMIE bietet eine breite Palette von Reinigern und Oberflächentechnologien, um Klebeverbindungen eine optimale Festigkeit und Zuverlässigkeit zu verleihen.

Entfetten

Die Entfernung von Öl- oder Fettrückständen von der Oberfläche ist unerlässlich, sollte aber mit anderen Oberflächenvorbereitungen kombiniert werden wie mechanisches Abschleifen mit anschließender Entfernung loser Partikel oder chemische Vorbehandlung, um die Haftung zu optimieren.

Methoden: Dampfentfettung, Eintauchen in Lösungsmittel, Bürsten/Wischen mit Entfettungsmitteln, alkalische Entfettung, Entfettung mit Reinigungsmitteln oder Ultraschall

Abschleifen

Leicht angeschliffene Oberflächen bieten durch die erhöhte Rauigkeit eine bessere Verankerung für Klebstoffe als hochglanzpolierte Oberflächen. Nach dem Abschleifen der Oberfläche sind weitere Behandlungsmethoden erforderlich, um die vollständige Entfernung loser Partikel zu gewährleisten, z. B. Entfetten, leichtes Bürsten mit einer sauberen weichen Bürste oder Staubsaugen.

Methoden: Sandstrahlen, Drahtbürste, Schleifvlies, Schmirgelpapier

Spezielle Vorbehandlungen

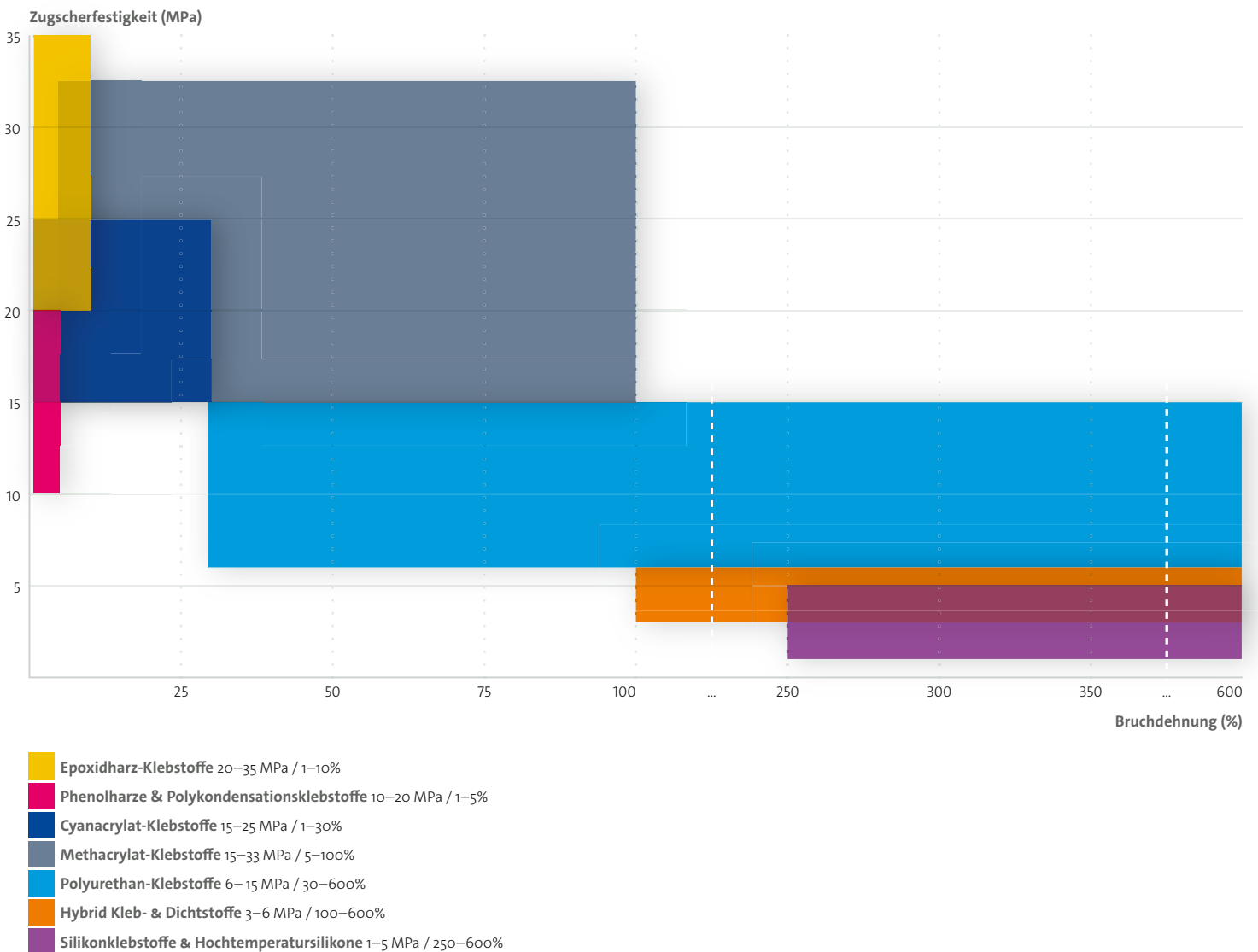
Entfettung und Abschleifen sind für die meisten Klebeverbindungen ausreichend. Zur Erzielung einer maximalen Festigkeit, Reproduzierbarkeit und langfristigen Beständigkeit, kann eine chemische, physikalische oder elektrolytische Vorbehandlung erforderlich sein.

Metall: Säurebeizen, Eloxieren, Primeranwendungen

Kunststoffe/Verbundwerkstoffe: Niederdruckplasma, atmosphärisches Plasma, Koronabehandlung, Flammenbehandlung



Zugscherfestigkeit und Bruchdehnung Vergleich

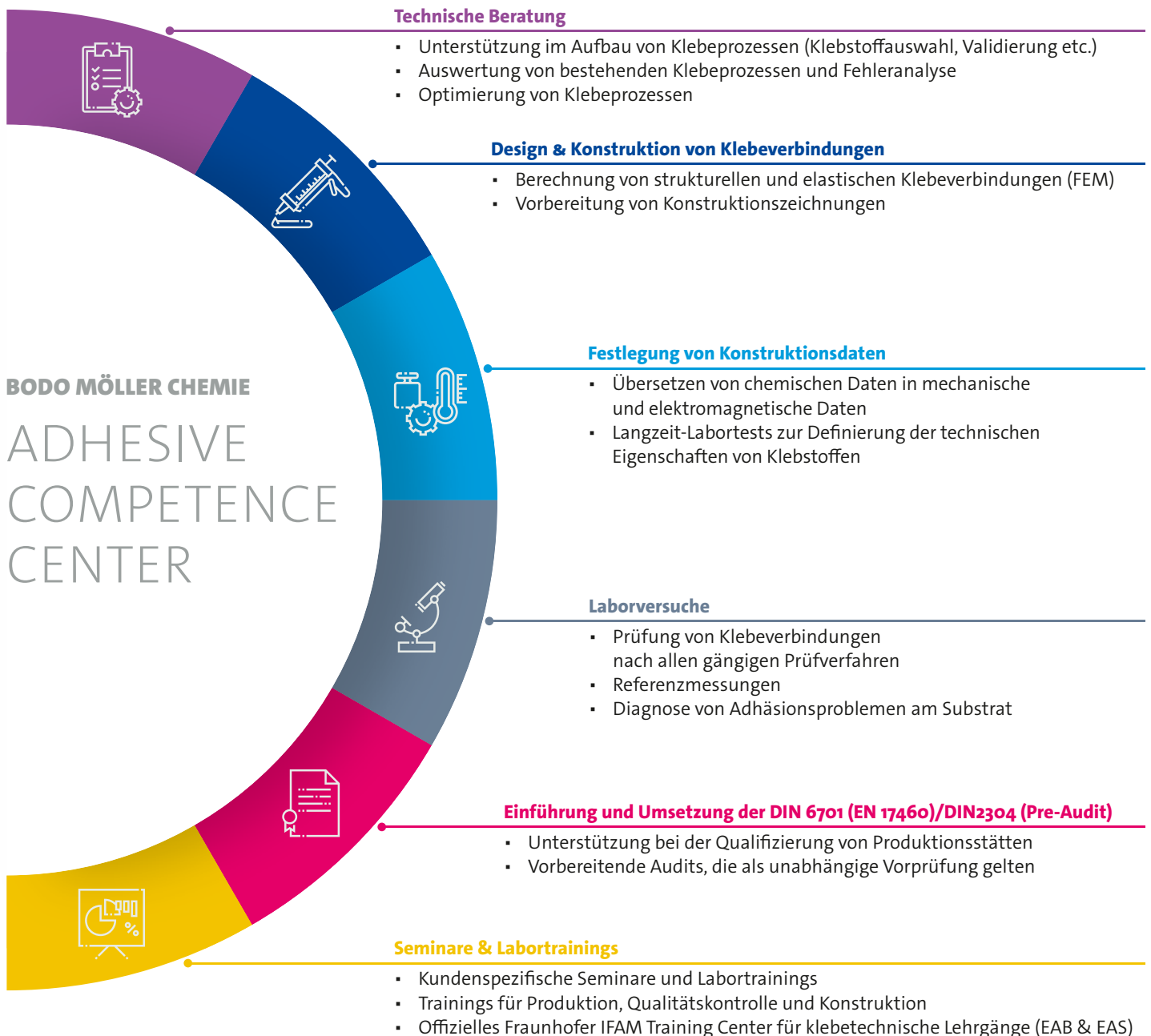


Die Spezialisten unserer **Adhesive Competence Center** unterstützen Kunden bei der Auslegung und Konstruktion von Klebverbindungen mit umfangreichem Produkt- und Anwendungs-Know-how, FEM-Berechnungen und Anwendungstests in unseren Klebstofflaboren.

Adhesive Competence Centers

Mit unseren **Adhesive Competence Centern** bieten wir einen umfassenden Service rund um Klebstofftechnologien - von der Produktauswahl über die Produktvalidierung bis hin zur Prozesssimulation und den notwendigen mechanischen und elektromagnetischen Daten.

Die Adhesive Competence Center sind zertifiziert für die Auslegung von Klebeverbindungen nach DIN 2304 S1 und DIN 6701-2 A1 (EN 17460) und unsere Klebstofflabore verfügen über eine Kompetenzzulassung für DIN 2304 S1 und DIN 6701-2 A1 (EN 17460). Alle Messungen werden nach den internationalen DIN-, EN- und ISO-Normen durchgeführt.





QUALITÄT & SICHERHEIT

ISO 9001 Qualitätsmanagement

ISO 14001 Umweltschutz

ISO 45001 Arbeits- und Gesundheitsschutz

EN 9120 Distribution und Umfüllung für die Luftfahrtindustrie

DIN 6701 (EN 17460) Kleben von Schienenfahrzeugen u. -fahrzeugteilen (Labor)

DIN 2304 Klebtechnik – Qualitätsanforderungen an Klebprozesse (Labor)

EINE AUSWAHL UNSERER LANGJÄHRIGEN PARTNER



Der Inhalt dieser Broschüre ist urheberrechtlich geschützt. Grafiken, Texte, Logos, Bilder usw. dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung durch die BODO MÖLLER CHEMIE GmbH vervielfältigt, kopiert, geändert, veröffentlicht, versendet, übertragen oder in sonstiger Form genutzt werden. Bei genannten Produkt- und Firmennamen kann es sich um eingetragene Warenzeichen oder Marken handeln. Die unberechtigte Verwendung kann zu Schadensersatzansprüchen und Unterlassungsansprüchen führen. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte der Hersteller sind zu berücksichtigen. Sämtliche Informationen über chemische und physikalische Eigenschaften unserer Produkte sowie die anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche geben wir nach bestem Wissen. Sie gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und Orientierung und befreien den Käufer nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften sowie etwaige Schutzrechte Dritter zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Unsere Lieferprogramme enthalten Produkte, die laut Chemikaliengesetz und Gefahrstoffverordnung nach ihren Gefährlichkeitsmerkmalen gekennzeichnet werden müssen. Die Kennzeichnung dieser Produkte ist den produktbezogenen Datenblättern bzw. Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Stand 08/2024



DEUTSCHLAND

Bodo Möller Chemie GmbH

Firmenzentrale

Offenbach a. M.

Telefon +49 69 838326-0 | info@bm-chemie.de

ÖSTERREICH

Bodo Möller Chemie Austria GmbH

Wien

Telefon +43 120 51907050 | info@bm-chemie.at

SCHWEIZ

Bodo Möller Chemie Schweiz AG

Winterthur

Telefon +41 52 2031930 | info@bm-chemie.ch

FRANKREICH

Bodo Möller Chemie France SAS

Verkaufsbüro Ruaudin

Telefon +33 243 240429 | bureau@bm-chemie.fr

Verkaufsbüro Lyon

Telefon +33 478 982337 | bureau@bm-chemie.fr

BENELUX

Bodo Möller Chemie Benelux N.V.

Kruibeke (Belgien)

Telefon +32 3 2352135 | info@bm-chemie.be

SPANIEN

Bodo Möller Chemie Spain s.l.

Rivas-Vaciamadrid

Telefon +34 916 286909 | info@bm-chemie.es

PORTUGAL

Bodo Moeller Chemie Portugal Unipessoal LDA

Valbom

Telefon +351 937 198020 | info@bm-chemie.pt

ITALIEN

Bodo Möller Chemie Schweiz AG

Succursale Milano

Telefon +41 799199904 | info@bm-chemie.ch

VEREINIGTES KÖNIGREICH / IRLAND

Bodo Möller Chemie UK Ltd.

Manchester (Großbritannien)

Telefon +44 161 8042029 | info@bm-chemie.co.uk

DÄNEMARK

Bodo Möller Chemie Denmark Aps

Stenløse

Telefon +45 48 163470 | info@bm-chemie.dk

SCHWEDEN

Bodo Möller Chemie Sweden AB

Källered

Telefon +46 31 698952 | info@bm-chemie.se

NORWEGEN

Bodo Möller Chemie Norway NUF

Oslo

Telefon +45 48 16 34 70 | info@bm-chemie.no

FINNLAND

Bodo Möller Chemie Finland Oy

Helsinki

Telefon +358 9 6829010 | info@bm-chemie.fi

POLEN

Bodo Möller Chemie Polska Sp. z o.o.

Suchy Las

Telefon +48 61 8220975 | info@bm-chemie.pl

Adhesive Competence Center & Laboratory

Poznań

Telefon +48 605 550427 | acc@bm-chemie.pl

ESTLAND / LITAUEN / LETTLAND

Bodo Möller Chemie Baltics OÜ

Tartu (Estland)

+370 686 82 933 | info-baltics@bm-chemie.com

TSCHECHIEN / SLOWAKEI

Bodo Möller Chemie Czech & Slovakia, s.r.o.

Verkaufsbüro Bratislava (Slowakei)

Telefon +421 2 33006732 | info@bm-chemie.sk

Verkaufsbüro Prag (Tschechische Republik)

Telefon +420 239 045301 | info@bm-chemie.cz

UNGARN

Bodo Möller Chemie Hungary Kft.

Tatabánya

Telefon +36 34 782019 | info@bm-chemie.hu

KROATIEN

Bodo Möller Chemie Austria GmbH

Podružnica Zagreb

Telefon +385 91 2620276 | info-hr@bm-chemie.at

RUMÄNIEN

Bodo Möller Chemie Austria GmbH

Sucursala Bucuresti

Telefon +40 314 362203 | info@bm-chemie.ro

TÜRKEI

Bodo Möller Turkey

Kimya Ürünleri Ticaret Ltd. Şti.

Beyoğlu/Istanbul

Telefon +90 212 2437634 | info-tr@bm-chemie.com

RUSSLAND

Bodo Möller Chemie Russia LLC

Moskau

Telefon +7 495 1396000 | info@bm-chemie.ru

INDIEN

Bodo Moeller Chemie India Pvt. Ltd.

Mumbai

Telefon +91 22 49741848 | info@bm-chemie.in

CHINA

Bodo Moeller Chemie (Shanghai) Co., Ltd.

Shanghai

Telefon +86 21 64750182 | info@bm-chemie.cn

Bodo Moeller Chemie Hong Kong Ltd.

Hong Kong

Telefon +86 21 64750182 | info@bm-chemie.hk

THAILAND

Bodo Moeller Chemie (Thailand) Co., Ltd.

Verkaufsbüro Bangkok

Telefon +66 98 269 6088 | info-th@bm-chemie.com

VIETNAM

Bodo Moeller Chemie Vietnam Co., LTD

Hanoi

Telefon +84 9 63 69 45 65 | info-vn@bm-chemie.com

ISRAEL

BM Chemie Israel Ltd.

Tel Aviv-Yafo

Telefon +972 36 377366 | info@bm-chemie.co.il

NAHER OSTEN

Bodo Möller Chemie Middle East FZE

Dubai (VAE)

Telefon +971 4 8813833 | info@bm-chemie.ae

ÄGYPTEN

Bodo Moeller Chemie Egypt SAE

Bodo Moeller Chemie Egypt Import Ltd.

Verkaufsbüro Cairo

Telefon +20 2 226963-91 / -92 / -93

info@bm-chemie.com.eg

Bodo Moeller Chemie Egypt SAE

Verkaufsbüro Alexandria

Telefon +20 3 3922061 / +20 3 3903210

info@bm-chemie.com.eg

Produktionsstätte Sadat City

Telefon +20 4 82656041 | info@bm-chemie.com.eg

MAROKKO

Bodo Moeller Chemie Morocco SARL

Casablanca

Telefon +212 522 262732 | info@bm-chemie.ma

KENIA

Bodo Moeller Chemie Kenya Ltd.

Nairobi

Telefon +254 788 071608 | info@bm-chemie.co.za

NIGERIA

Bodo Moeller Chemie Nigeria FZE

Lekki Free Zone, Lagos

Telefon +971 4 8813833 | info@bm-chemie.ae

SÜDAFRIKA / SUBSAHARA-AFRIKA

Bodo Möller Chemie South Africa (PTY) Ltd.

Verkaufsbüro Port Elizabeth

Telefon +27 41 3641335 | info@bm-chemie.co.za

Verkaufsbüro Johannesburg

Telefon +27 114 501745 | info@bm-chemie.co.za

USA

Bodo Moeller Chemie Corp.

Atlanta, Georgia

Telefon +1 770 2952288 | info-us@bm-chemie.com

MEXIKO

Bodo Möller Chemie México, S. de R.L. de C.V.

Puebla

Telefon +52 222 2405168 | info@bm-chemie.mx