

# BODO MÖLLER CHEMIE

---

*Engineer chemistry*



Professionelle Lösungen  
für Lacke und Farben

# Starker Partner, starkes Portfolio

Um Lacke und Beschichtungen vor Umwelteinflüssen und mechanischen Belastungen zu schützen, braucht es Zusatzstoffe. Um sie für die Bedürfnisse unserer Kunden auch mit individuellen Eigenschaften auszustatten, sind spezielle Mittel erforderlich. Bodo Möller Chemie verfügt über die hierfür passenden Additive. Zusätzlich zu unserem innovativen Sortiment an Additiven, Polymeren und Pigmenten für jedes Lacksystem bieten wir unseren Kunden und Anwendern technische Lösungen, Kenntnisse über Umweltschutz-Vorschriften und eine umfassende Beratung.

Die **BODO MÖLLER CHEMIE GmbH** erweitert ständig ihr Netzwerk von internationalen Partnern und ist stets auf der Suche nach innovativen Produkten für die Coatingbranche. All unsere Kooperationen haben eines gemeinsam: Die starke Orientierung an den Anforderungen und Bedürfnissen unserer Kunden.

## Additive/Rheologiehilfsmittel

Netz- und Dispergierhilfsmittel  
Rheologieadditive  
Slip- und Verlaufsadditive  
Entschäumer  
Lichtschutzmittel  
Antioxidantien

3

## Katalysatoren/Initiatoren

Photoinitiatoren

11

## Bindemittel

12

## Harze

Acrylat-Dispersionen  
Umweltfreundliche Harze  
Epoxidharze  
Alkydharze  
Trockenstoffe/Sikkative für Alkydharze  
Härter und Reaktivverdünner

15

## Pigmente/Pigmentpräparationen

Pigmente  
Pigmentpräparationen  
Effektpigmente  
Optische Aufheller

24

**Fragen Sie bei Bedarf nach weiteren Produkten, wir beraten Sie gerne!**

**ISO 9001** Qualitätsmanagement

**ISO 14001** Umweltmanagement

**OHSAS 18001** Arbeits- und Gesundheitsschutz

**EN 9120** Distribution und Umpackung für die Luftfahrtindustrie

**DIN 6701** Kleben im Schienenfahrzeugbau

 **Responsible Care®**

 **ESAD/SQAS**

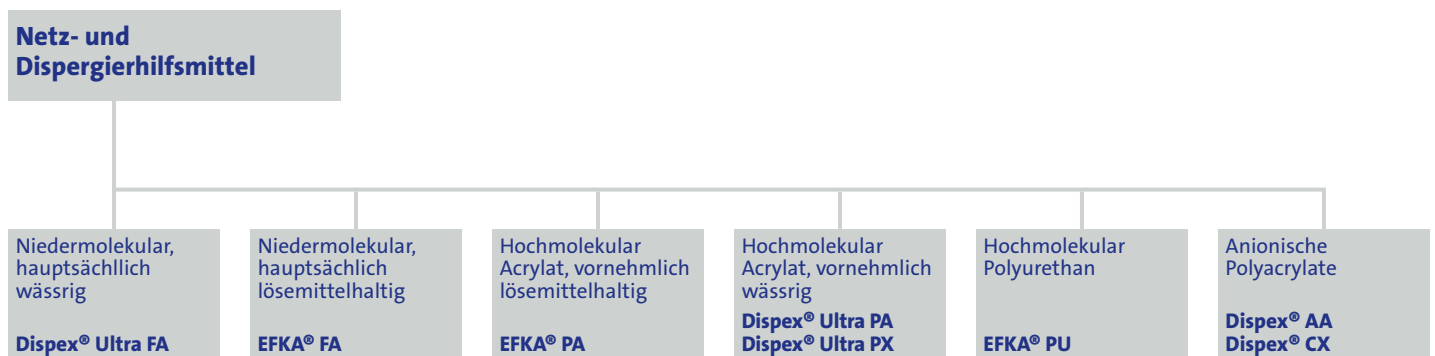
Auszug unserer Partner



# Additive Rheologiehilfsmittel

## Netz- und Dispergierhilfsmittel

Mit den Produktreihen Dispex® AA, CX, Ultra FA, Ultra PA und Ultra PX sowie Efka® FA, PA, PU bieten wir Ihnen eine Vielzahl an Lösungsmöglichkeiten zur Dispergierung Ihrer organischen oder anorganischen Pigmente und Füllstoffe und deren dauerhafte Stabilisierung in Ihrem System, egal ob wässrig, lösemittelhaltig oder lösemittelfrei. In unserem Portfolio an Netz- und Dispergierhilfsmitteln findet sich für jedes Anwendungsfeld ein passendes Additiv.



Produktbezeichnung	Anwendung	Festkörper in %
<b>Dispex® AA 4030</b>	Standard-Dispergierhilfsmittel für anorganische Füllstoffe und Pigmente	30
<b>Dispex® AA 4040</b>	Standard-Dispergierhilfsmittel für anorganische Füllstoffe und Pigmente. Hoch effizient in Dispergier- und Verflüssigungswirkung	40
<b>Dispex® AA 4140</b>	Standard-Dispergierhilfsmittel für anorganische Füllstoffe und Pigmente. Hoch effizient in Dispergier- und Verflüssigungswirkung, aminfrei	40
<b>Dispex® CX 4231</b>	Dispergierhilfsmittel für Außenanwendungen. Besonders geeignet für wasser- und schmutzabweisende Farben	30
<b>Dispex® CX 4320</b>	Hervorragende Dispergiereigenschaften. Verbessert den Glanz, die Nass-Abriebfestigkeit und Blockfestigkeit. Gute Verträglichkeit mit ZnO	25
<b>Dispex® CX 4325</b>	Dispergierhilfsmittel zur Verbesserung des Glanzes und Reduzierung des Glanzschleiers	40
<b>Dispex® CX 4345</b>	Dispergierhilfsmittel mit hydrophobem Charakter zur Verbesserung der Nass-Abriebfestigkeit	45
<b>Dispex® CX 4910</b>	Pulverförmiges Dispergierhilfsmittel	99

Dispex® AA und CX finden ihren Haupteinsatz in wässrigen Systemen mit vorwiegend anorganischen Pigmenten und Füllstoffen, wie es bei Dispersionsfarben der Fall ist.

Die Produkte der Efka® PU, PX, PCX, PA Serie sowie der Dispex® Ultra PA und Ultra PX Reihen bieten ein weites Spektrum an Lösungsmöglichkeiten zur Pigmentdispergierung in Ihren Pigmentpasten oder direkt in Ihrem Industrie-, Deko- oder Automotive-Lack.

Unsere Produkte werden Ihnen helfen, Ihre Systeme in den schillerndsten Farben erstrahlen zu lassen.

Mit den Produkten der Efka® FA Serien und Dispex® Ultra FA Reihen bieten wir Ihnen eine Vielzahl an Produkten, die Ihren Systemen den letzten Schliff in Sachen Farbakzeptanz, Lagerstabilität und Verarbeitungseigenschaften verpassen.

Produkt- bezeichnung	Anwendung	Festkörper in %	VOC	Aminzahl	Säurezahl	Empfohlene Systeme
<b>Efka® PU 4009</b>	Industrielacke, kosteneffizient	60	40	–	–	Im
<b>Efka® PU 4020</b>	Aromatenfreie Dispergiermittel für Industrie- und Dekolacke und Pigmentpasten	65	35	–	–	Im
<b>Efka® PU 4046</b>	Industrielacke	40	60	–	–	Im (lf)
<b>Efka® PU 4050</b>	Hoch qualitative Industriedecklacke inkl. Automotive OEM und Autoreparaturlacke, für bindemittelarme Pigmentkonzentrate geeignet	45	55	–	–	Im (lf)
<b>Efka® PU 4063</b>	Polymeres Dispergiermittel, besonders geeignet für die Stabilisierung von hoch qualitativen organischen und anorganischen Pigmentpasten	45	55	–	–	Im (lf)
<b>Efka® PX 4300</b>	Industrie- und Dekolacke auf Basis von Mittel- und Langölalkyden	80	20	–	–	Im
<b>Efka® PCX 4340</b>	High-end Industrie- und Automotive-Anwendungen. Besonders geeignet für CAB-modifizierte Systeme, 2K PU und 2K Epoxy	55	45	–	–	Im
<b>Efka® PA 4450</b>	Polymeres Dispergiermittel für organische und anorganische Pigmente, speziell in hoch qualitativen Lacken und Pigmentkonzentraten	50	50	–	–	Im (lf)
<b>Dispex® Ultra PA 4275</b>	High Performance Netz- und Dispergiermittel, speziell für Satin- und Hochglanzlacke	37,5	<0,5	–	–	w
<b>Dispex® Ultra PA 4550</b>	Industrie- und Automotive-Lacke, pH-unabhängig mit breiter Verträglichkeit	50	<1	–	–	w
<b>Dispex® Ultra PA 4580</b>	High-end Industrie- und Automotive-Lacke, sehr breite Verträglichkeit	40	<1	–	–	w
<b>Dispex® Ultra PX 4585</b>	High-end Anwendungen (industriell und Automotive), verstärkt besonders Schwarzpigmente, pH-unabhängig	50	<0,1	–	–	w
<b>Dispex® Ultra PX 4590</b>	Industrie- und Dekolacke, Universal-Farbpasten, kosteneffizient	40	<20	–	–	w (Im)
<b>Efka® FA 4601</b>	Antiabsetzmittel speziell für mittel-polare Systeme	47	~ 16	–	–	Im
<b>Efka® FA 4620</b>	Dispergiermittel für anorganische Pigmente, speziell in TiO <sub>2</sub> und Industrie- und Dekolacken. Viskositätsverringende Wirkung in Composite Formulierungen	100	<2,5	–	290	w (Im, lf)
<b>Efka® FA 4654 EM</b>	Wie Efka® FA 4663, für mittel- bis unpolare Systeme	50	50	51	51	Im (lf)
<b>Efka® FA 4663</b>	Oligomeres Netz- und Dispergiermittel mit hervorragender Antiabsetz- und Antiausschwimmwirkung	50	50	56	56	Im (lf)
<b>Efka® FA 4665</b>	Dispergiermittel für PU- und Einbrennlacke, auch zur verbesserten Ausrichtung von Aluminiumpigmenten	85	<0,1	–	–	w (Im)
<b>Efka® FA 4671</b>	Netzmittel mit starker Antiabsetzwirkung	53	<1	100	90	w (Im)
<b>Efka® FA 4672</b>	Lösemittelfreies Netz- und Dispergiermittel speziell für Reaktivharze, hervorragende viskositätsverringende Wirkung	99	<2	–	–	Im (lf)
<b>Dispex® Ultra FA 4420</b>	Verbessert die Kompatibilität und Farbakzeptanz von Universalpasten	100	<1	35	22	w (Im, lf)
<b>Dispex® Ultra FA 4431</b>	Dispergiermittel für anorganische Pigmente und Füllstoffe für Industrie- und Dekolacke	100	<0,1	–	100	w (Im, lf)
<b>Dispex® Ultra FA 4483</b>	Anionisches Dispergiermittel speziell für anorganische Pigmentkonzentrate	30	<0,1	–	25	w

w = wässrig, Im = lösungsmittelhaltig, lf = lösungsmittelfrei

### Kernsortiment für wässrige Beschichtungen

Anorganische und klassische organische Pigmente	Anorganische, klassische organische + high performance Pigmente	Anorganische, klassische organische, high performance Pigmente + HCC Black
		Dispex® Ultra PX 4585
	Dispex® Ultra PA 4580	
Dispex® Ultra PA 4550 / 4275		
Dispex® Ultra FA 4404	Dispex® Ultra FA 4480 / 4483	
Dekorativ	Industrie	Fahrzeug- und Autoreparaturlacke, Bandbeschichtung

### Kernsortiment für lösemittelhaltige Beschichtungen

Anorganische und klassische organische Pigmente	Anorganische, klassische organische + high performance Pigmente	Anorganische, klassische organische, high performance Pigmente + HCC Black
Efka® PU 4009	Efka® PU 4046 / 4063	
Efka® PU 4010	Efka® FA 4650	Efka® PU 4050
		Efka® PU 4061
	Efka® PA 4401	
Efka® PX 4330		
Efka® FA 4608	Efka® PX 4310	
Efka® FA 4620 (nur anorganische Pigmente + Extender)		
Dekorativ	Industrie	Fahrzeug- und Autoreparaturlacke, Bandbeschichtung

## Rheologieadditive

Farben und Lacke benötigen je nach Anwendung und Verarbeitungsmethode unterschiedliche rheologische Eigenschaften. Unsere Produkte der Rheovis® Serien HS, AS, PU, PE und Efka® RM Reihe helfen Ihnen, das Fließverhalten Ihrer Produkte für jede Applikationsform rheologisch anzupassen und sie lagerstabil zu machen.

### Verdicker

Assoziativ acrylisch

**Rheovis® HS**

Nichtassoziativ acrylisch

**Rheovis® AS**

Assoziativ Polyurethan

**Rheovis® PU**

Assoziativ Polyurethan/  
Ether

**Rheovis® PE**

Modifiziertes Rizinusöl

**Efka® RM**

Produktbezeichnung	Beschreibung	Anwendung	Festkörper in %	Empfohlene Systeme
<b>Rheovis® HS 1152</b>	Hydrophob modifizierte alkyli quellbare Emulsion	Assoziativer low shear Acrylatverdicker, gutes Antiabsetzverhalten, verlängert die Offenzeit	40	w
<b>Rheovis® HS 1332</b>	Hydrophob modifizierte alkyli quellbare Emulsion	Assoziativer high shear Acrylatverdicker, guter Verlauf, für Dickschichtsysteme	40	w
<b>Rheovis® AS 1130</b>	Alkyli quellbare Emulsion	Low shear Acrylatverdicker, gutes Antiabsetzverhalten, kosteneffizient	30	w
<b>Rheovis® AS 1237</b>	Alkyli quellbare Emulsion	Acrylatverdicker für den mittleren Scherbereich, guter Verlauf	30	w
<b>Rheovis® AS 1337</b>	Alkyli quellbare Emulsion	Acrylatverdicker mit newtonischen Charakter	30	w
<b>Rheovis® AS 1956</b>	Alkyli quellbare Emulsion	Pulverförmiger low shear Acrylatverdicker	<85	w
<b>Rheovis® PU 1191</b>	Hydrophob modifiziertes ethoxyliertes Urethan	Starker low shear PU-Verdicker, leicht zu verarbeiten, stark pseudoplastisch	30	w
<b>Rheovis® PU 1214</b>	Hydrophob modifiziertes ethoxyliertes Urethan	Mid shear PU-Verdicker, verringert das Ablaufverhalten, guter Verlauf	40	w
<b>Rheovis® PU 1270</b>	Hydrophob modifiziertes ethoxyliertes Urethan	Hoch effizienter low shear PU-Verdicker, verringert das Ablaufverhalten, guter Verlauf	26	w
<b>Rheovis® PU 1331</b>	Hydrophob modifiziertes ethoxyliertes Urethan	Hoch effizienter high shear PU-Verdicker, gute ICI-Verdickung	18	w
<b>Rheovis® PE 1330</b>	Hydrophob modifizierter Polyether	Hervorragender modifizierter high shear PU-Verdicker mit ausgezeichnetem Fließverhalten	30	w
<b>Efka® RM 1920</b>	Modifiziertes hydrogeniertes Rizinusöl	Verringert das Ablaufverhalten, hohe Temperaturstabilität	100	lm

w = wässrig, lm = lösungsmittelhaltig

### Acrylatverdicker

ASE  
**Rheovis® AS 1956, AS 1125, AS 1130, AS 1237 und AS 1337**

HASE  
**Rheovis® HS 1169, HS 1212, HS 1152 und HS 1162**

### Nichtionische Verdicker

Stark pseudoplastische Verdickung  
**Rheovis® PU 1190 und PU 1191**

Low mid shear Verdickung  
**Rheovis® PU 1270, PU 1280, PU 1216, PU 1250 und PU 1256**

Mid to high shear Verdickung  
**Rheovis® PU 1214 und PU 1291**

High shear Verdickung  
**Rheovis® PE 1330 und PU 1331**

## Slip- und Verlaufsadditive

Unterschiedliche Substrate und die Vielzahl an Komponenten in einem Lack stellen eine große Herausforderung an Farben- und Lackproduzenten. Ob Verlauf, Fischaugen, Kantenflucht, Mizellen oder haptische Eigenschaften: Mit unseren Produkten der Serien Efka® FL und SL sowie Hydralat® WE bringen Sie Ihre Beschichtung in Form.

### Benetzungsmittel Slip- und Verlaufsadditive

Substratnetzmittel  
**Hydralat® WE Serie**

Fließ- und Verlaufsmittel auf Basis Acrylate  
und fluorierte Acrylate  
**Efka® FL Serie**

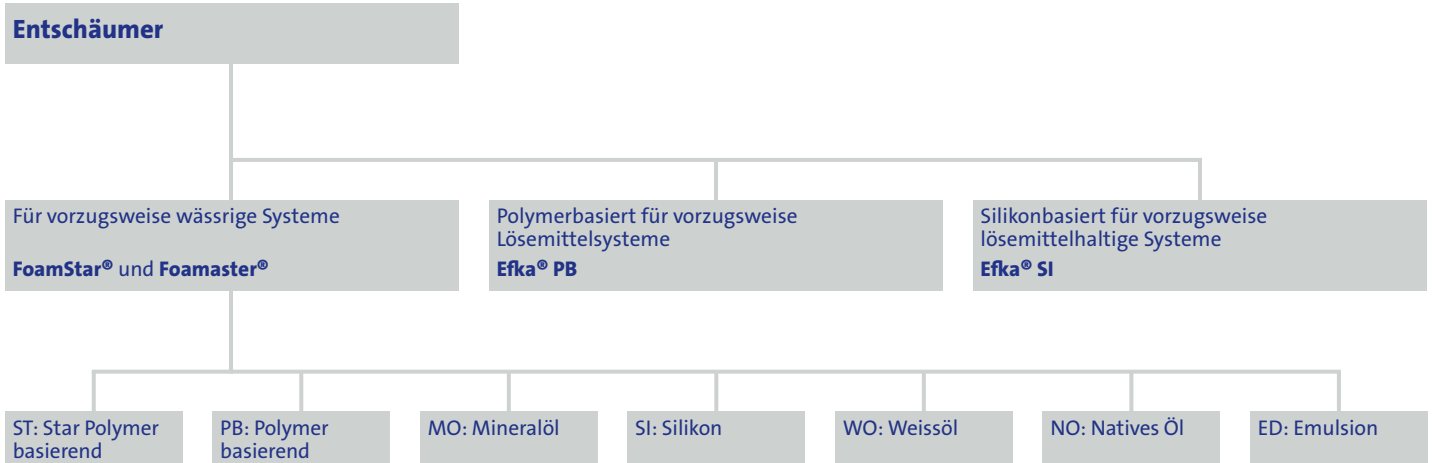
Slip- und Verlaufshilfsmittel auf Silikon-Basis  
**Efka® SL Serie**

Produkt- bezeichnung	Beschreibung	Anwendung	Festkörper in %	Empfohlene Systeme
<b>Hydralat® WE 3120</b>	Alykoxyliertes Tensid	Verlaufsadditiv mit guter Reduzierung der dynamischen Oberflächenspannung in Holzlacken, geringe Schaumneigung	>99,5	w
<b>Hydralat® WE 3240</b>	Organisch modifiziertes Polysiloxan	High Performance Substratnetzmittel mit exzellenter Reduzierung der statischen Oberflächenspannung in UV-Holzlacken, geringe Schaumneigung	48	w (lf)
<b>Efka® FL 3600</b>	Polymerer Fluorcarbon-Compound	Verlaufsadditiv mit guter Antikraterwirkung und Substratbenetzung besonders in Einbrennlacken, 2K PU und Epoxiden	100	lm (lf)
<b>Efka® FL 3670</b>	Lösung eines Fluorcarbon modifizierten Polyacrylats	Wie Efka® FL 3770 mit stärkerer Verlaufswirkung	70	lm
<b>Efka® FL 3741</b>	Copolyacrylat	Fließ- und Verlaufsadditiv mit guter entlüftender Wirkung für lösemittelfreie Systeme	>95	lm (lf)
<b>Efka® FL 3770</b>	Lösung eines Fluorcarbon modifizierten Polyacrylats	Breit verträgliches Verlaufsadditiv mit guter entschäumender Wirkung für Industrie- und Holzlacke	50	lm
<b>Efka® FL 3777</b>	Lösung eines Fluorcarbon modifizierten Polyacrylats	Starkes Verlaufsadditiv mit guter Antikraterwirkung und Substratbenetzung für hochqualitative Einbrennlacke und 2K PU (OEM)	70	lm
<b>Efka® SL 3030</b>	Modifizierte PDMS-Lösung	Universelles Slip- und Verlaufsadditiv, leicht einzuarbeiten, keine Kraterbildung	52	w (lm)
<b>Efka® SL 3244</b>	Organisch modifiziertes Polysiloxan	Verlaufsadditiv mit starker Reduzierung der Oberflächenspannung und guter entschäumender Wirkung	>95	lm (lf)
<b>Efka® SL 3259</b>	Organisch modifiziertes Polysiloxan	Slip- und Verlaufsadditiv mit guter Fließwirkung auch bei niedrigen Temperaturen	>95	w (lm, lf)
<b>Efka® SL 3288</b>	Lösemittelfreies modifiziertes PDMS	Effizientes Slipadditiv für hochglänzende Industrielacke und 2K PU	100	w (lm, lf)
<b>Efka® SL 3299</b>	Lösemittelfreies modifiziertes PDMS	Wie Efka® 3288, stärkerer Slipseffekt	100	w (lm, lf)

w = wässrig, lm = lösemittelhaltig, lf = lösemittelfrei

## Entschäumer

Insbesondere wässrige Systeme stellen Farben- und Lackproduzenten immer wieder vor eine Herausforderung in Sachen Entschäumung. Mit unseren Serien Foamaster®, FoamStar® sowie Efka PB und SI halten Sie den Schaum aus Ihrem System, egal ob bei der Produktion oder während der Applikation.



Produkt- bezeichnung	Beschreibung	Anwendung	Festkörper in %	Empfohlene Systeme
<b>FoamStar® SI 2250</b>	Modifiziertes Polydimethylsiloxan	Höchste Wirksamkeit in Lacken und Pigmentpasten, Einarbeitung im Mahlgut empfohlen	100	w
<b>FoamStar® SI 2280</b>	Modifiziertes Polydimethylsiloxan	Universell verträglich in Systemen mit niedriger PVK und Einbrennsystemen, leicht einzuarbeiten	100	w (lf)
<b>FoamStar® SI 2293</b>	Modifiziertes Polydimethylsiloxan	Sehr breit verträglich, für hochwertige Acryl- und PU-Klarlacke, geringe Neigung zur Kraterbildung	100	w
<b>FoamStar® ED 2521</b>	Emulsion	Gute entschäumende Wirkung im Mahlgut und nach Lagerung des Systems, kosteneffizient	~ 20	w
<b>FoamStar® ED 2522</b>	Emulsion	High Performance Entschäumer für hochwertige Farben und Klarlacke, gute Wirkung auch nach Lagerung des Systems	~ 20	w
<b>FoamStar® ST 2438</b>	Star Polymer	Schnelle schaumzerstörende Wirkung, gute Prozessentschäumung	100	w
<b>Foamaster® NO 2335</b>	Native Öle	Hoch effizient, breit verträglich, auf Basis nachwachsender Rohstoffe, für Dispersionsfarben und Satin-Lacke	100	w
<b>Efka® PB 2001</b>	Silikonfreie Lösung entschäumender Substanzen	Für Lacksysteme auf Basis 2K PU, Epoxid und UP-Harz	26	lm (lf)
<b>Efka® PB 2010</b>	Silikonfreie Lösung entschäumender Substanzen	Universell für Klarlack-Systeme	–	lm (lf)
<b>Efka® SI 2008</b>	Silikonhaltige Lösung entschäumender Substanzen	Hoch effizient für Lacksysteme auf Basis 2K PU, Epoxid und UP-Harz	–	lm (lf)
<b>Efka® SI 2040</b>	Silikonhaltige Lösung entschäumender Substanzen	Industrie- und Dekodecklacke, Sprüh-, Roll- und Streichanwendungen	–	lm

w = wässrig, lm = lösungsmittelhaltig, lf = lösungsmittelfrei



## Lichtschutzmittel

UV-Licht kann an Lacken oder beschichteten Oberflächen schon nach kurzer Zeit schweren Schaden anrichten, indem es das Bindemittel angreift und damit spröde und trüb macht, Pigmente ausbleicht oder Ihr beschichtetes Substrat zerstört und somit zu Abplatzungen der Beschichtungen führt. Unsere Chimassorb® und Tinuvin® Serien sowie Lignostab® 1198 verpassen Ihren Produkten den richtigen Lichtschutz und erhalten sie lange wie neu.

Produkt- bezeichnung	Beschreibung	Anwendung	Lieferform	Empfohlene Systeme	Marktsegmente							
					Automotive & Transport	Industrie	Möbel & Fußböden	Druck & Verpackung	Architektur & Konstruktion	Klebstoffe	Dichtstoffe	
<b>Chimassorb® 81</b>	BP	Standard Lichtschutzmittel für Gelcoats	p	Im		x				x	x	x
<b>Chimassorb® 944 LD</b>	Oligomeres N-H HALS	Oligomeres HALS mit antioxidativen Eigenschaften	p	Im							x	x
<b>Chimassorb® 2020 FDL</b>	Oligomeres N-H HALS	Oligomeres HALS mit antioxidativen Eigenschaften	p	Im							x	x
<b>Lignostab® 1198 (L)</b>	Lignin Stabilisator	Zur Holzbehandlung gegen Ligninabbau	p	Im (w)			x		x			
<b>Tinuvin® 99-2 (DW)</b>	BTZ	Medium Performance, universell einsetzbar	fl	Im (w)		x	x		x	x	x	
<b>Tinuvin® 123 (DW)</b>	N-OR HALS	Besonders für Säure katalysierte Systeme	fl	Im (w)	x	x	x	x		x	x	
<b>Tinuvin® 292</b>	N-Alkyl HALS	Universell einsetzbar	fl	Im (w)	x	x	x	x	x	x	x	
<b>Tinuvin® 326</b>	BTZ-Cl	Besonders UV-A absorbierend	p	Im							x	x
<b>Tinuvin® 384-2</b>	BTZ	High Performance, universell einsetzbar	fl	Im	x	x		x		x	x	
<b>Tinuvin® 400 (DW)</b>	HPT	High Performance, universell einsetzbar	fl	Im (w)	x	x	x	x	x	x	x	
<b>Tinuvin® 477 (DW)</b>	HPT	High Performance, besonders UV-A absorbierend, guter Substratschutz	fl	Im (w)		x	x		x	x	x	
<b>Tinuvin® 770 DF</b>	N-H HALS	Für Systeme mit Lebensmittelkontakt	p	Im		x					x	x
<b>Tinuvin® 1130</b>	BTZ	Universell einsetzbar	fl	Im (w)	x	x	x	x	x	x	x	
<b>Tinuvin® 5060</b>	BTZ/N-OR HALS	Universell einsetzbarer Blend	fl	Im		x	x		x	x	x	
<b>Tinuvin® 5151</b>	BTZ/N-Alkyl HALS	Universell einsetzbarer Blend	fl	Im (w)	x	x			x			x
<b>Tinuvin® 5272</b>	HPT/N-OR HALS	High Performance, Kunststofflacke	fl	Im	x	x						

## Antioxidantien

Beschichtungen, Dichtsysteme und Klebstoffe, die einer dauerhaften Wärmebelastung oder starker Exothermie während des Härtens ausgesetzt sind, benötigen einen besonderen Schutz, um sie beständig zu halten. Unsere Irganox® und Irgafos® Serien bieten Ihnen für jedes System die passende Lösung, damit Ihre Produkte nicht so schnell alt aussehen.

Produkt- bezeichnung	Beschreibung	Lieferform	Marktsegmente							
			Automotive & Transport	Industrie	Möbel & Fußböden	Druck & Verpackung	Architektur & Konstruktion	Klebstoffe	Dichtstoffe	
<b>Irganox® 1010</b>	Phenolisch	f (p)	×	×					×	×
<b>Irganox® 1076</b>	Phenolisch	f (p)	×	×					×	×
<b>Irganox® 1135</b>	Phenolisch	fl	×	×					×	×
<b>Irganox® 245 (DW)</b>	Phenolisch	f (fl, p)	×	×					×	×
<b>Irganox® B 225</b>	Phenolisch/Phosphit Blend	f		×					×	×
<b>Irganox® PS 800</b>	Thioether	f							×	×
<b>Irgafos® 168</b>	Phosphit	f (p)	×	×					×	×

p = pulverig, f = fest, fl = flüssig, w = wässrig, lm = lösungsmittelhaltig, lf = lösungsmittelfrei

# Katalysatoren Initiatoren

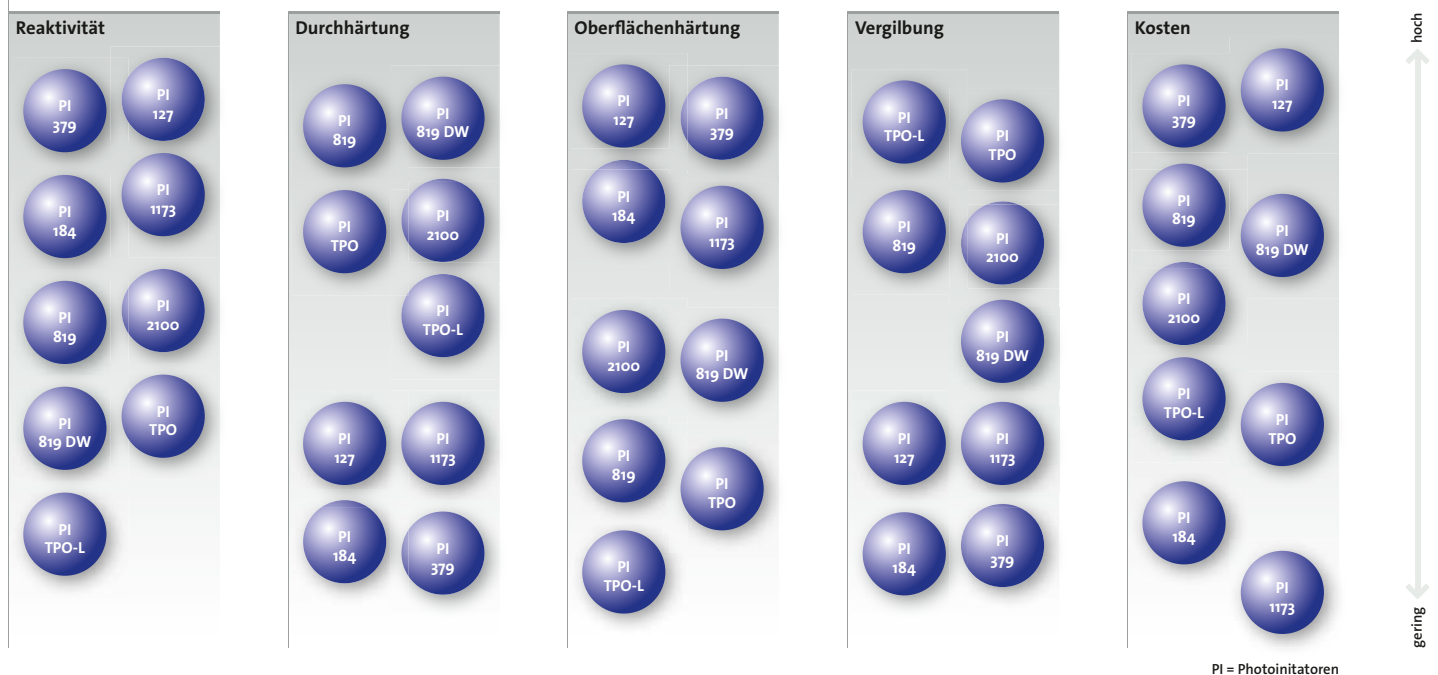
## Photoinitiatoren

Photoinitiatoren sind die Schlüsselverbindung in UV-härtbaren Lack- und Harzformulierungen. Es können in Sekundenbruchteilen dekorative Schichten und Schutzschichten für Holz, Papier, Metall und andere Trägermaterialien ausgehärtet werden.

Produktbezeichnung	Eigenschaften	MP/BP in °C	Art	Löslichkeit	UV-Härtung Anwendungen														
					UPES Holz Top- und Intermediate-Coatings	Acrylat-Holz Top- und Intermediate-Coatings	Holzfüllstoff	Klare Top-Coatings auf Plastik und Metall	Pigmentierte Top-Coatings auf Plastik und Metall	UV Pulverbeschichtungen	Dispersionen für Fassaden	Klebstoffe	Glasfaser Composite	Gel-Beschichtungen	Dickschicht Polymerisation	UV-stabilisierte Klarlacke	Xi- und Xn-freie Applikationen	Geringe Flüchtigkeit und geringer Geruch	
<b>Photoinitiator 127</b>	Oberflächenhärtung, für klare Systeme, Co-Initiator für Pigmentierungssysteme	82-90	f	○		○	●						●						●
<b>Photoinitiator 184</b>	Oberflächenhärtung, für klare Systeme, Co-Initiator für Pigmentierungssysteme	45-49	f	●	●	●	○	●	●				●	●	●			●	●
<b>Photoinitiator 379</b>	Exzellente Durchhärtung, für volle Schattierungen	82-87	f (lm)	-									○			○		●	●
<b>Photoinitiator 819</b>	Ideal für opake Pigmentsysteme und für stabilisierte Systeme, exzellente Durchhärtung	127-133	f	○	●		●		●	●			●	●	●	●	●		●
<b>Photoinitiator 819 DW</b>	Ideal für opake Pigmentsysteme und für stabilisierte Systeme, exzellente Durchhärtung	-	fl	●			●		●			○					●	●	●
<b>Photoinitiator 2100</b>	Ideal für opake Pigmentsysteme, leicht einzuarbeiten	-	fl	●	●													●	●
<b>Photoinitiator 1173</b>	Oberflächenhärtung, für klare Systeme, Co-Initiator für Pigmentierungssysteme	4	fl	●	○	●	○	●	●				○	○	○			●	
<b>Photoinitiator TPO</b>	Ideal für opake Pigmentsysteme und für stabilisierte Systeme, exzellente Durchhärtung	88-92	f	-	●		●		●	●			○	●	●	●	●	●	●
<b>Photoinitiator TPO-L</b>	Ideal für pigmentierte und UV-stabilisierte Systeme	-	fl	●	●		●		●	●			○	●	●	●	●	●	●

f = fest, fl = flüssig, lm = lösemittelhaltig, ● = hoch, ○ = gering

## Eigenschaften von Photoinitiatoren in Klarlacken



# Bindemittel

## Laromer®

UV-Lacke finden insbesondere im Bereich der Holzlacke und -lamine breite Verwendung. Neben ihrem hohen Glanz sowie ihrer hohen Lichtechtheit und Oberflächenhärte zeichnen sich die Systeme dadurch aus, dass sie wegen ihrer schnellen Härtung in kontinuierlichen Lackierstraßen mit hohen Stückzahlen einsetzbar sind.

Produktbezeichnung	Funktionalität	Hydroxygehalt	Härte	Elastizität	Reaktivität	Chemikalienbeständigkeit	Type
Laromer® LR 8765	2,0	330	+	+++	+++	+	Aliphatisches Epoxyacrylat
Laromer® LR 8986	2,4	170	++++	+++	++	++++	Aromatisches Epoxyacrylat
Laromer® PE 55 F	3,1	70	++	+++	+++	+++	Polyesteracrylat
Laromer® LR 9004	2,6	60	++	+++	+++	+++	
Laromer® LR 8800	3,0	80	+++	++	++	++++	
Laromer® PO 33 F	3,0	30	+++	+	+	+++	
Laromer® PO 43 F	2,4	100	+++	++	++	+++	
Laromer® LR 9007	4,0	130	+++	++	+++	++++	
Laromer® UA 9028	2,0	15	+	++++	+	+	
Laromer® LR 8987	2,3	11	+++	++	++	+++	
Laromer® UA 9048	6,5	10	++++	+	+++	++++	
Laromer® UA 9065	2,0	5	++	++++	++++	++	
Laromer® PO 94 F	3,5	55	++	+++	++++	++++	Amin-modifiziertes PE-Acrylat
Laromer® LR 8889	2,6	60	+	+++	+++	+++	
Laromer® LR 8949	1,7	–	++	+++	++	++++	Aliphatische Urethanacrylatdispersion
Laromer® LR 9005	2,0	–	+++	++	++	++++	
Laromer® PE 22 WE	2,2	–	++	++	++	++++	Wässriges Polyesteracrylat
Laromer® UA 904	1,8	–	+	++++	++	+	Wässriges aliphatisches Urethanacrylat

+ gering, ++ mittel, +++ gut, ++++ exzellent

Produkt- bezeichnung	Festkörper (%)	Säurezahl	TG (°C)	MFT (°C)	Eigenschaften	Basis
<b>Joncryl® 678</b>	99	216	101	–	Guter Glanz, gute Farbentwicklung	Festharz (Styrolacrylat)
<b>Joncryl® 90</b>	44	76	110	>85	Schnell trocknend, gute Wärme- beständigkeit, hoher Glanz	Emulsion (Styrolacrylat)
<b>Joncryl® 77</b>	46	62	35	12	Gute Wiederanlösbarkeit und Blockfestigkeit, guter Glanz	Emulsion (Acrylat)

### Joncryl®

Produkt- bezeichnung	Festkörper (%)	Erweichungs- punkt (°C)	TG (°C)	Lieferform	Eigenschaften
<b>Laropal® A 81</b>	>98	80–95	57	Pastillen	Durch gute Löslichkeit und Verträglichkeit mit anderen Bindemitteln in den meisten Lacksystemen einsetzbar. Neben Verbesserung von Härte, Glanz und Rheologie eignen sich diese Harze auch zur Reduzierung des Lösemittelanteils Ihrer Systeme.
<b>Laropal® A 101</b>	>98	95–110	73	Pastillen	
<b>Laropal® LR 9008</b>	34–36	–	–	Emulsion	

### Laropal®

Ob als Anreibeharz für Pigmentpasten oder als Co-Bindemittel zur Verbesserung der Lackeigenschaften – hier bieten wir eine Auswahl an Aldehyd- und Keton-Festharzen, die Ihren Produkten den letzten Schliff verpassen.

Produkt- bezeichnung	Viskosität der Lösung 20% in Toluol (mPas)	Erweichungs- punkt (°C)	Haupt- eigenschaften	Neben- eigenschaften
<b>Laroflex® MP 15</b>	12–18	47	Gute Elastizität, Haftung und Härte	Neben den flexibilisierenden Eigenschaften eignen sich die Harze auch zur Verringerung des VOC-Anteils von Lacksystemen auf Basis von Alkyd-, Acrylat-, Aldehyd- und Kohlenwasserstoffharzen.
<b>Laroflex® MP 25</b>	20–26	50	Guter Korrosionsschutz und Glanz	
<b>Laroflex® MP 35</b>	30–40	50	Guter Korrosionsschutz	
<b>Laroflex® MP 45</b>	40–50	50	Guter Korrosionsschutz	

### Laroflex®

Zur Verbesserung der Flexibilität und Haftung Ihrer Lacksysteme bietet die Laroflex® Serie eine Auswahl an Vinylchlorid- und Vinyl-Isobutylether-Harzen.

### Sovermol®

Unter der Produktserie Sovermol® bieten wir Ihnen eine Auswahl an bio-basierten Polyether- und Polyesterpolyolen für lösemittelfreie Isocyanat-härtende 2K-Industrielacke.

Produkt-bezeichnung	Anteil nach-wachsender Rohstoffe (%)	OH-Equiva-lentgewicht	Viskosität mPa*s	Type
<b>Sovermol® 100</b>	–	64	6000	Verzweigter Polyether
<b>Sovermol® 750</b>	65–80	178	1100	Verzweigter Polyether/-ester
<b>Sovermol® 805</b>	65–80	330	3500	
<b>Sovermol® 1083</b>	65–80	330	2100	
<b>Sovermol® 1092</b>	65–80	198	800	
<b>Sovermol® 1052</b>	–	1020	325	Linearer Polyether
<b>Sovermol® 1140</b>	80–100	267	1000	Fettsäure-Polyester

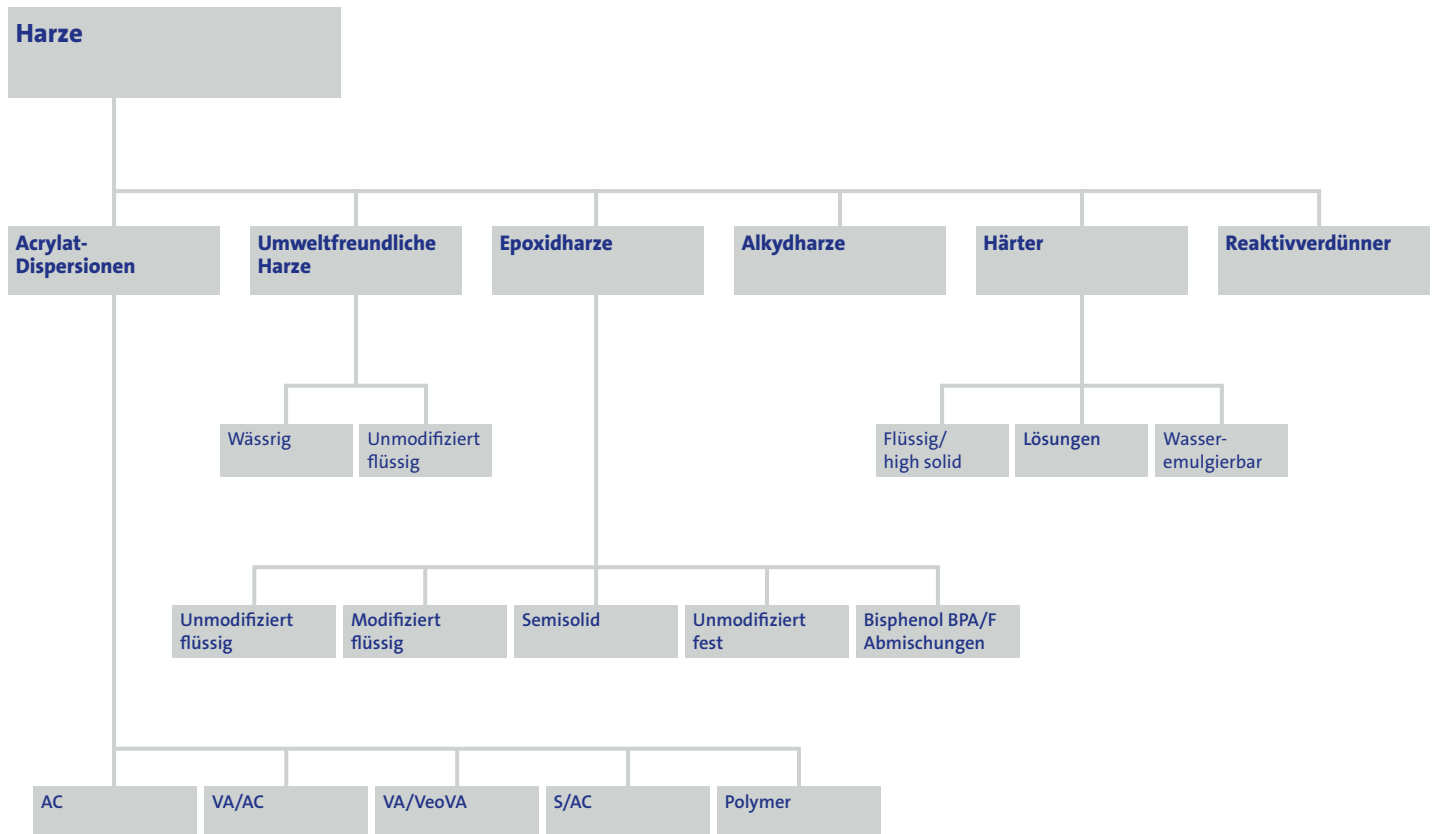
### Basonat®

Mit den Produkten der Basonat® Serie bieten wir Ihnen eine Auswahl an aliphatischen Isocyanaten zur Härtung von OH-funktionellen Harzen.

Produkt-bezeichnung	Festkörper (%)	NCO (%)	Viskosität mPa*s	Type
<b>Basonat® HB 100</b>	100	22–23	2500–4500	HDI Biuret
<b>Basonat® HB 175 MP/X</b>	74–76 (MPA / Xylol)	16–17	130–300	
<b>Basonat® HI 100</b>	100	21,5–22,5	2500–4500	HDI Isocyanurat
<b>Basonat® HI 190 B/S</b>	89–91 (n-Butylacetat / Solvesso 100)	19,3–20,3	450–650	
<b>Basonat® HI 290 B</b>	89–91 (n-Butylacetat)	19,3–20,3	400–600	
<b>Basonat® HI 172 S</b>	71–73 (Solvesso 100)	15,3–16,6	70–120	
<b>Basonat® HI 2000</b>	100	22,5–23,5	900–1500	
<b>Basonat® HA 1000</b>	100	21–23	900–1500	
<b>Basonat® HA 2000</b>	100	18,5–21,5	500–900	
<b>Basonat® HA 3000</b>	100	19–20	200–400	
<b>Basonat® HW 1000</b>	100	16,5–17,5	2000–6000	Hydrophiles Isocyanat
<b>Basonat® HW 1180 PC</b>	79–81 (Polycarbonat)	13–14	450–850	
<b>Basonat® HW 2000</b>	100	17,5–18,5	1500–3000	
<b>Basonat® HW 3180 B</b>	79–81 (n-Butylacetat)	11,5–12,5	500–1500	

# Harze

Überall dort, wo hohe Qualität gefordert ist, maßgeschneiderte Problemlösungen gesucht werden, langlebiger und wirtschaftlicher Bauten- und Korrosionsschutz angewendet werden soll, sind unsere Epoxidharze und dazugehörigen Härterssysteme die richtige Basis. Die Wahl des Härters ist hierbei von besonderer Wichtigkeit, denn er steuert entscheidend die Eigenschaften des Systems.



## Acrylat-Dispersionen

### Dekorative Anstriche

Für den Einsatz in Innenwand- und Fassadenfarben, Putzen sowie Grundierungen und Bautenlacken steht eine breite Palette von Dispersionen auf Basis von Reinacrylaten, Styrolacrylaten und Vinylacetat-Copolymeren zur Verfügung. Alle neu entwickelten Produkte berücksichtigen die aktuellen VOC Richtlinien. Auf den Einsatz von Formaldehyd, Ammoniak und anderer nur eingeschränkt verwendbarer Rohstoffe wird bei Neuentwicklungen und vielen bereits verfügbaren Produkte verzichtet.

Produktbezeichnung	Chemische Zusammensetzung	Festkörper in % (±1)	pH-Wert	Viskosität (cps, Max)	MFT (°C)	T <sub>g</sub> (°C)	Anwendung
Orgal® P 036V	AC	50	8,0–9,0	500	<3	–	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen, Silikatfarben, Farbe mit geringem VOC-Gehalt
Orgal® P 050G	AC	47	8,0–8,5	1.000	<3	–	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Seidenglanzfarben, Hochglanz, Farbe mit geringem VOC-Gehalt
Orgal® P 808	AC	50	7,0–8,0	750	5	8	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Strukturfarben, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen, Silikatfarben
Orgal® P 826	AC	60	8,5–9,5	6.000	5	9	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Strukturfarben
Orgal® P 8266	AC	60	7,5–8,5	2.000	3	8	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Strukturfarben
Orgal® P 838 W	AC	46	7,5–8,5	500	14	–	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Seidenglanzfarben, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen
Orgal® P 850	AC	50	8,5–9,5	400	18	22	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Seidenglanzfarben, Grundierungen, Strukturfarben, Putze/Spachtelmassen, Dachziegelfarben
Orgal® P 850 RR	AC	50	8,0–9,0	1.000	18	22	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Seidenglanzfarben, Strukturfarben, Putze/Spachtelmassen, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen
Orgal® P 878	AC	46	8,0–9,0	500	14	21	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Dachziegelfarben
Orgal® P 888	AC	45	7,0–8,0	500	24	30	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Seidenglanzfarben, Hochglanz
Orgal® PR 842 A	AC	43	8,0–8,5	100	9	12	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Grundierungen, Silikatfarben
Orgal® PR 845 A	AC	46,5	8,0–9,0	400	3	-1	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Grundierungen, Farbe mit geringem VOC-Gehalt
Orgal® PR 9464	AC	46	8,5–9,0	500	<7	<3	Grundierungen
Orgal® K 649 EN	AC	59	4,5–5,5	300	<0	-28	Fassadenfarben, Strukturfarben, elastische Wandfarben
Orgal® K 6455 E	AC	60	5,0–7,0	2.000	<0	-35	Fassadenfarben, Strukturfarben, elastische Wandfarben
Orgal® K 6459 E	AC	55	7,5–8,5	1.000	<0	-35	Fassadenfarben, Strukturfarben, elastische Wandfarben, CO <sub>2</sub> -Permeabilität



Produkt- bezeichnung	Chemische Zusammensetzung	Festkörper in % (±1)	pH-Wert	Viskosität (cps, Max)	MFT (°C)	T <sub>g</sub> (°C)	Anwendung
Orgal® P 523 V	VA/VeoVA	50	4,0–6,0	5.000	3	11	Innenwandfarben, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 526	VA/VeoVA	55	4,0–6,0	5.500	11	25	Innenwandfarben, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 062V	VA/AC	53	4,0–5,5	4.000	<3	11	Innenwandfarben, Farbe mit geringem VOC-Gehalt
Orgal® P 600	VA/AC	50	4,0–5,0	5.000	7	14	Innenwandfarben, Grundierungen, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 653	VA/AC	58	4,0–6,0	5.000	10	20	Innenwandfarben, Grundierungen, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 671	VA/AC	55	4,5–5,5	500	10	17	Innenwandfarben, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 6820	VA/AC	55	4,5–5,5	500	12	20	Innenwandfarben, Putze/Spachtelmassen
Orgal® P 056V	S/AC	50	8,0–9,0	3.000	<3	5	Fassadenfarben, Strukturfarben, WDVS Beschichtungen, Silikatfarben, Farbe mit geringem VOC-Gehalt
Orgal® P 806 S	S/AC	50	7,5–9,0	8.000	<0	-6	Fassadenfarben, Strukturfarben, Putze/Spachtelmassen, WDVS Beschichtungen, elastische Wandfarben
Orgal® PR 667	S/AC	34	8,0–8,5	100	0	1	Grundierungen
Orgal® PR 670	S/AC	30	7,0–8,0	100	5	8	Grundierungen
Orgal® PST 50 A	S/AC	50	7,5–9,0	11.000	20	20	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Grundierungen, Putze/Spachtelmassen, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen
Orgal® PST 50 E	S/AC	50	7,5–9,0	7.000	18	18	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Grundierungen, Putze/Spachtelmassen, Dachziegelfarben, WDVS Beschichtungen, Silikatfarben
Orgal® PST 5010	S/AC	50	7,5–9,0	2.000	11	11	Innenwandfarben, Fassadenfarben, Grundierungen, Strukturfarben, Putze/Spachtelmassen
Orgal® PST 65	S/AC	50	7,5–9,0	13.000	<0	-3	Fassadenfarben, Strukturfarben, Putze/Spachtelmassen, elastische Wandfarben
Orgal® Orgawhite 2000	Opaque Polymer	30	8,0–8,7	500	–	–	Opaque Polymer für Innen- und Außenwandfarben. Verbessert die Deckkraft aufgrund zusätzlicher Lichtbrechung und kann helfen, den TiO <sub>2</sub> Gehalt zu reduzieren.

## Holz- und Speziallacke

Polymere für langlebige, strapazierfähige Beschichtungen auf Holz und Metall. Dispersionen auf Basis Reinacrylat und Styrolacrylat bieten vielseitige Anwendungs- und Formulierungsmöglichkeiten für Innen- und Außenanwendungen. Das Portfolio umfasst unter anderem Dispersionen mit optimierten Nasshaftungseigenschaften, sehr guter Isolierwirkung, unterschiedlichen Selbstnetzungsmechanismen und Core/Shell Morphologie.

Produktbezeichnung	Chemische Zusammensetzung	Festkörper in % (± 1)	pH-Wert	Viskosität (cps, Max)	MFT (°C)	T <sub>g</sub> (°C)	Anwendung
Orgal® P 838 W	AC	46	7,5–8,5	500	14	–	DIY Holzbeschichtungen, Holzbeizen
Orgal® P 850 RR	AC	50	8,0–9,0	1.000	18	22	DIY Holzbeschichtungen
Orgal® P 888	AC	45	7,0–8,0	500	24	30	Bautenlacke
Orgal® P 050G	AC	47	8,0–8,5	1.000	<3	–	DIY Holzbeschichtungen, Bautenlacke, Joinery, Metallbeschichtungen
Orgal® P 086V	AC	43	7,5–8,5	400	14	–	DIY Holzbeschichtungen, Bautenlacke, Joinery
Orgal® P 090V	AC	45	8,2–9,2	500	25	–	Bautenlacke, schleifbare Sperrbeschichtungen/Grundierungen
Orgal® P 878	AC	46	8,0–9,0	500	14	21	Bodenbeschichtung
Orgal® PR 667	AC	34	8,0–8,5	100	0	1	Holzbeizen
Orgal® PR 842 A	AC	43	8,0–8,5	100	9	12	DIY Holzbeschichtungen, Bautenlacke, Sperrgrundierungen
Orgal® PR 845 A	AC	46,5	8,0–9,0	400	3	-1	DIY Holzbeschichtungen, Bautenlacke, Sperrgrundierungen
Orgal® CX 3011	S/AC	42	7,0–8,0	200	40	36	Metallbeschichtungen
Orgal® CX 3015-X	S/AC	49	7,5–9,0	4.000	22	22	Metallbeschichtungen
Orgal® CX 3060	S/AC	42	7,0–8,0	400	52	63	MDF-Plattenbeschichtungen
Orgal® F 633	AC	38	8,5–9,5	100	50	–	Parkettlacke
Orgal® F 634	AC	40	7,5–8,5	300	70	–	Parkettlacke
Orgal® F 4520	AC	43	8,0–9,0	400	23	–	Bautenlacke, Joinery, Möbellacke, Parkettlacke, schleifbare Sperrbeschichtungen/Grundierungen
Orgal® F 4050	AC	40	8,0–9,0	1.000	49	49	Joinery, Möbellacke, Parkettlacke, schleifbare Sperrbeschichtungen/Grundierungen, MDF-Plattenbeschichtungen
Orgal® DS 95	AC	40	4,0–5,0	100	–	15	MDF-Plattenbeschichtungen

## Umweltfreundliche Harze

Unsere Produktpalette an umweltfreundlichen Harzen umfasst: wässrige Bisphenol A-Harze sowie unmodifizierte flüssige Bisphenol A-Harze auf Basis nachwachsender Rohstoffe.

Produktbezeichnung	Viskosität (25°C, PAS)	Epoxy Index (mol/kg)	EEW (g/mol)	Hydrolysierbares Chlorid (%)	Nichtflüchtige Anteile (%)	Beschreibung	Anwendung
<b>CHS Epoxy® G 520</b>	12,0–14,5	5,2–5,5	182–192	max. 0,03	–	Niedermolekulares flüssiges Epoxidharz, nicht modifiziert, EDP zertifiziert, signifikante Einsparungen in CO <sub>2</sub> , geringer Rohölgehalt, hoher erneuerbarer Inhalt	Gussteil- und Werkzeugherstellung, Bau- und Ingenieurwesen, Verdichtungen, Klebstoffe, Composites, Verkapselung, Verguss
<b>CHS Epoxy® G 525</b>	10,0–12,0	5,3–5,6	179–189	max. 0,03	–		
<b>CHS Epoxy® 160 V 55</b>	0,1–1,0	1,25–1,80	555–800	–	54–58*	Frei von VOC, wässrige Epoxidharzdispersion, geringes molekulares Gewicht	Als Lack und Bindemittel von Farben für Holz, Beton und Metall
<b>CHS Epoxy® 200 V 55</b>	0,1–0,7	1,90–2,20	455–525	–	54–58*	Wässrige Epoxidharzdispersion, geringes molekulares Gewicht	Als Lack und Bindemittel von Farben für Holz, Holzfasertafeln, Beton und Metall

Für die Produktion unserer umweltfreundlichen Epoxidharze **CHS Epoxy® G** wird **Green ECH** verwendet. **Green ECH** (Epichlorhydrin) wird aus Glycerin mittels einer einzigartigen und umweltfreundlichen Technologie hergestellt, die weltweit patentiert ist.

Diese neue Technologie reduziert deutlich die Umweltauswirkungen von ECH-Produktion: durch den Einsatz nachwachsender Rohstoffe (Glycerin), Reduktion des Kohlenstoff-Fußabdrucks (Treibhausgas), geringere Rohölverwendung, effizienteren Energieaufwand und bietet einen hohen Sicherheitsstandard. Die nachhaltigen Epoxidharze in unserem Sortiment sind EPD zertifiziert. Dieses Zertifikat ist das erste EPD-Zertifikat für ein Epoxidharz weltweit.

Unsere grünen Harze lassen sich in vielen Anwendungsbereichen verwenden wie Lackanwendungen, Automobil, Windenergie, Elektro und Elektronik, Bauwesen u. a.

## Epoxidharze

Epoxidharze werden für unterschiedlichste Beschichtungen verwendet. Typische Anwendungsfelder sind Korrosionsschutzlack, Fußbodendichtungen, Klebstoffe, Pulverlacke, Bauanwendungen etc.

### Modifizierte und unmodifizierte flüssige Epoxidharze

Diese finden hauptsächlich Anwendung im Bereich des Oberflächenschutzes, klassische Anwendungen sind Bauwesen, Schiffsanstriche und Korrosionsschutzapplikationen.

- ▶ CHS Epoxy® – flüssige Epoxidharze

### Feste Epoxidharze

Für lösemittelhaltige Systeme empfehlen wir eine Auswahl an festen Basisharzen.

- ▶ CHS Epoxy® – feste Epoxidharze

### Epoxidharzlösungen

Diese hauptsächlich in Xylol gelösten Harze sind für lösemittelhaltige Beschichtungen auch im High-Solids-Bereich zu empfehlen und überzeugen durch ihre Chemikalienbeständigkeit.

- ▶ CHS Epoxy® – Epoxidharzlösungen

### Wasserbasierende Epoxidharze

Diese sind geeignet für Dispersionsanstriche für verschiedenste Materialien.

- ▶ CHS Epoxy® – wasserdispergierbare Epoxidharze

Produktbezeichnung	Eigenschaften	Viskosität	EEW (g/mol)	Art
CHS Epoxy® 520	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A basierend	12,0–14,5	182–192	Unmodifiziert flüssig
CHS Epoxy® 525	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A basierend	10,0–12,0	179–189	
CHS Epoxy® 590	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. F basierend	3,0–5,5	165–175	
CHS Epoxy® 498	Geringes molekulares Gewicht, mit mono-funktionalem Reaktivverdünner	0,5–0,7	196–208	Modifiziert flüssig
CHS Epoxy® 521	Geringes molekulares Gewicht, mit mono-funktionalem Reaktivverdünner	0,6–0,9	196–206	
CHS Epoxy® 531	Geringes molekulares Gewicht, mit bi-funktionalem Reaktivverdünner	1,5–2,3	175–182	
CHS Epoxy® 301	Auf BIS. A basierend	–	300–370	Semisolid
CHS Epoxy® 030	Hohes molekulares Gewicht, Typ 9, Viskosität von 40% Butyldiglycol Lösung/25°C	2,6–12,0	2220–4000	Unmodifiziert fest
CHS Epoxy® 050	Hohes molekulares Gewicht, Typ 7, Viskosität von 40% Butyldiglycol Lösung/25°C	1,6–2,6	1650–2250	
CHS Epoxy® 160	Hohes molekulares Gewicht, Typ 2, Viskosität von 40% Butyldiglycol Lösung/25°C	0,25–0,45	600–650	
CHS Epoxy® 211	Hohes molekulares Gewicht, Typ 1, Viskosität von 40% Butyldiglycol Lösung/25°C	0,15–0,25	450–550	
CHS Epoxy® 501	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A/F basierend, mod. durch mono-funktionalen Reaktivverdünner	0,6–0,8	188–200	
CHS Epoxy® 572	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A/F basierend	4,5–7,0	172–182	BPA/F
CHS Epoxy® 573	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A/F basierend	8,0–10,5	179–189	
CHS Epoxy® 574	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A/F basierend, mod. durch di-funktionalen Reaktivverdünner	1,4–1,7	174–182	
CHS Epoxy® 575	Geringes molekulares Gewicht, auf BIS. A/F basierend, mod. durch di-funktionalen Reaktivverdünner	0,7–0,9	169–179	
CHS Epoxy® B 200 M 80	Mittleres molekulares Gewicht, 80% bromierte Lösung (21%), in Methyl Ethyl Ketone aufgelöst	1,1–2,3	435–555	
CHS Epoxy® 210 X 75	Geringes molekulares Gewicht, 75% Lösung in Xylene	5,0–12,0	445–500	Lösung
CHS Epoxy® 160 V 55	Geringes molekulares Gewicht, VOC frei, wässrige Dispersion	0,1–1,0	555–800	Für wässrige Systeme
CHS Epoxy® 200 V 55	Geringes molekulares Gewicht, wässrige Dispersion	0,1–0,7	455–525	

## Alkydharze

Alkydharz ist ein synthetisches Polyesterharz und stets modifiziert mit natürlichen Fettsäuren bzw. Ölen und/oder synthetischen Fettsäuren. Die Variationsmöglichkeiten unserer Alkydharze in Aufbau, Zusammensetzung und somit in den lacktechnischen Eigenschaften sind außerordentlich groß. Der Vorteil unserer Alkydharze gegenüber anderen Bindemittelsystemen liegt nach wie vor in der technologisch ungeheuren Variationsbreite. Dies ermöglicht maßgeschneiderte Einstellungen für bestimmte Eigenschaften und Anwendungsgebiete. Ferner zeichnen sich unser Alkydharze durch einfache Verarbeitbarkeit und Anwendung aus.

Wasserbasierte Alkydharze werden aufgrund der EU-Gesetzgebung immer populärer, eine wachsende Nachfrage ist die Folge. Unsere Produktreihe Hydrosopol® umfasst Produkte wie Mittel- und Langöl-Alkydharze, die einerseits die hohen qualitativen Ansprüche als auch die gesetzlichen Bestimmungen der VOC-Richtlinie erfüllen.

Unsere Alkydharze kommen in industriellen und dekorativen Beschichtungen, sowie in Druckfarben zum Einsatz.

- ▶ CHS Alkyd® – Alkydharzsysteme
- ▶ CHS Hydrosopol® – wässriges Alkydharz

Produktbezeichnung	Beschreibung	Öllänge (%)	Öltyp oder Fettsäure	Viskosität (Pa.s, 23°C)	Nicht flüchtiger Anteil (%)	Art
<b>CHS Alkyd® AL 3701</b>	Schnell trocknendes Kurzölalkyd, ablösebeständige Primer (lufttrocknend, forciert trocknend, einbrennend), Korrosionsschutz und rostbeständige Beschichtung, Topcoats und Einschichtlacke, als Kitt und Füller	30	Linolreiche Fettsäure	2,8–3,7	59,0–61,0	Industrielle Beschichtungen
<b>CHS Alkyd® S 401 X 60</b>	Lufttrocknendes Alkydharz, kostengünstige Primer, Korrosionsschutzbeschichtung	40	Soja	2,0–4,0	58,5–61,5	
<b>CHS Alkyd® S 471 WX 55</b>	Lufttrocknendes Alkydharz, kostengünstige Primer, Korrosionsschutzbeschichtung, schnell überlackierbar	47	Soja	2,9–5,3	53,5–56,5	
<b>CHS Alkyd® SU 671 W 60</b>	Lufttrocknendes Alkydharz, schnell trocknende Beschichtung mit hohem Härtegrad	67	Soja	2,0–4,0	58,0–62,0	
<b>CHS Alkyd® LUR 740 NN 80</b>	High Solid Alkydharz, Flammpunkt über 61°C, schnell trocknend, exzellenter Härtegrad, Beschichtung für Holz und Metall	74	Leinöl	6,5–9,2	78,0–81,0	Dekorative Beschichtungen
<b>CHS Alkyd® S 621 W 60</b>	Lufttrocknendes Alkydharz in Testbenzin, außenbeständig, Holzbeschichtung	62	Soja	1,1–2,3	58,5–61,5	
<b>CHS Alkyd® S 622 W 65</b>	Lufttrocknendes Alkydharz, universell einsetzbar	62	Soja	8,0–13,0	63,0–68,0	
<b>CHS Alkyd® SUR 735 NN 80</b>	High Solid Alkydharz, schnell lufttrocknend, guter Härtegrad und Glanzhaltung, witterungsbeständig, Beschichtung für Holz und Metall	73	Soja	6,5–8,5	78,5–81,5	
<b>CHS Alkyd® TRI 841</b>	Lufttrocknendes Alkydharz, lösungsmittelfrei, schnell trocknend und lang anhaltend, geringe Vergilbungsneigung	84	Tallölfettsäure, dehydriertes Rizinusöl	2,5–3,5	97,0–100,0	
<b>CHS Alkyd® TI 870</b>	Lufttrocknendes Langölalkydharz, lösungsmittelfrei, geringe Vergilbungsneigung	87	Tallölfettsäure	2,2–3,2	97,0–100,0	
<b>CHS Alkyd® AL 3961</b>	Kurzölalkydharz, Primer, Topcoats und Einschichtlacke (lufttrocknend, forciert trocknend, Melamin-Einbrennlacke)	29	Linolreiche Fettsäure	17,0–20,0	74,0–76,0	
<b>CHS Alkyd® AL 3964</b>	Kurzölalkydharz, in Butylglycol und Butanol, Primer, Topcoats und Einschichtlacke (lufttrocknend, forciert trocknend, Melamin-Einbrennlacke)	27	Linolreiche Fettsäure	13,0–18,0	69,0–71,0	
<b>CHS Hydrosopol® D 01</b>	Wässrige Dispersion eines Leinölalkyds, frei von organischen Lösungsmitteln, milchige Dispersion, für Korrosionsschutz und Primer auf Stahl, schnelltrocknend und außenbeständig	27	Leinöl	0,02–0,16	42,0–46,0	Wässrige industrielle Beschichtungen
<b>CHS Hydrosopol® D 101</b>	Wässrige Dispersion eines Sojaalkyds, milchige Dispersion, für Topcoats und Einschichtlacke, schnelltrocknend und außenbeständig	27	Soja	0,02–0,16	44,0–46,0	Wässrige dekorative Beschichtungen

## Trockenstoffe/Sikkative für Alkydharze

Zur oxidativen Trocknung von Alkydharzen werden in der Regel Metallcarboxylate, auch Sikkative oder Trockner genannt, verwendet. Hierbei unterscheidet man zwischen primären Sikkativen für die Oberflächentrocknung, sekundären Sikkativen für die Durchtrocknung und sogenannten Hilfssikkativen. Unter der Bezeichnung EGEDry® bieten wir Ihnen ein weites Spektrum sowohl an Basis-Metallseifen als auch an Mischtrocknern als Oktoate oder Neodecanoat für wässrige, lösemittelhaltige oder high-solid-Systeme an.

### Basis und Mischtrockner

- ▶ EGEDry® Prime – für lösemittelhaltige Systeme
- ▶ EGEDry® Prime WB – für wässrige Systeme

#### Polymeres Kobalt

Konservative kobalthaltige Standardtrockner werden wegen ihres möglichen toxikologischen Potentials zunehmend kontrovers diskutiert. Mit den Produkten der **EGEDry® Prime Serie** bieten wir Ihnen eine neue Innovation auf Basis von polymerem Kobalt für lösemittelhaltige und wässrige oxidativ trocknende Systeme an. Sprechen Sie uns auch gerne auf unsere kundenspezifischen Mischtrockner in unterschiedlichen Konzentrationsverhältnissen an

Produktbezeichnung	Metall	Wirkung/Merkmal
<b>EGEDry® Prime</b>	Kobalt 4 / Urethan Polymer	Primärtrockner
<b>EGEDry® CobaltOct</b>	12, 10, 8, 6, 5 / Oktoat	
<b>EGEDry® CobaltNeo</b>	12, 10 / Neodecanoat	
<b>EGEDry® Cobalt WB</b>	6 / Neodecanoat	
<b>EGEDry® Cobalt HS</b>	10 / Oktoat	
<b>EGEDry® ZirconOct</b>	24, 18, 12, 6 / Oktoat	Sekundärtrockner
<b>EGEDry® 18M69</b>	15 / Kobalt, Zirkonium	Mischtrockner
<b>EGEDry® 138M136</b>	10.2 / Kobalt, Calcium, Zirkonium	

### Accelatoren

Die spezielle Form von **EGECat® Prime** ermöglicht eine reduzierte Wasserlöslichkeit der Kobalt-Ionen, während alle restlichen Charakteristika unverändert bleiben. Das Produkt minimiert die gesundheitlichen und umwelttechnischen Risiken bei gleichbleibender Performance im Vergleich zu traditionellen Kobalt Oktoaten und einfacher Einarbeitung.

Produktbezeichnung	Verfügbare Metallkonzentration (%)	Lösungsmittel	Wirkung/Merkmal
▶ EGEcat® Prime (Kobalt Carboxylate in polymerer Form)			
<b>EGECat® Prime</b>	4	Hexylenglykol	Gleichbleibende Performance
▶ EGEcat® Kobalt Serie			
<b>EGECat® CobaltOct</b>	12 / 10 / 8 / 6		Beschleunigung der Spaltung von Peroxiden bei RT zur Vernetzung von UPR
<b>EGECat® CobaltNeo</b>	12 / 10	WS, D6o, Toluol, Xylol, TXIB	Geringere Bioverfügbarkeit als EGEcat® CobaltOct
<b>EGECat® XB</b>	7* (Co-Oktoate)	WS, D6o	Verbesserte Performance und verringerte Farbeinwirkung auf das Endprodukt
<b>EGECat® XC</b>	7* (Co-Oktoate)	Toluol	

\* Gesamtgehalt an Metall

## Härter

Zur Aushärtung der Epoxidharze bieten wir entsprechende Härter auf unterschiedlicher chemischer Basis an, sodass das Härterssystem optimal der Applikation angepasst werden kann.

### Flüssige Härter

Diese finden hauptsächlich Anwendung im Bereich des Oberflächenschutzes. Klassische Anwendungen sind Bauwesen, Schiffsanstriche und Korrosionsschutzapplikationen. Eine umfassende Auswahl an Härtern auf Basis von Polyamidoaminen und Polyaminoimidazolin, Polyamidoaminaddukten sowie auf Basis von aliphatischen und cycloaliphatischen Aminen stehen zur Auswahl.

### Härterlösungen

Diese finden ihre Anwendung in schnelltrocknenden und kostengünstigen Beschichtungen wie z.B. Korrosionsschutzbeschichtungen.

### Wasseremulgierbare Härter

Unsere wasseremulgierbaren Härter können in Verbindung mit lösemittelfreien Epoxidharzen sowie Epoxidharzdispersionen verwendet werden und bieten eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten.

Produktbezeichnung	Viskosität (mPAS)	Aminzahl (mg KOH/g)	HEW (g/mol)	Beschreibung	Anwendung
Telalit® 0420	10–25	600–650	42	Cycloaliphatische Amine	Composites
Telalit® 0492	15–30	550–600	49	Cycloaliphatisch modifiziert	Composites, Bau- und Ingenieurwesen
Telalit® 0600	80–100	450–500	62	Cycloaliphatisch modifiziert	High Performance Composites, lange Topfzeit
Telalit® 1203 NF	50–400	250–300	120	Cycloaliphatisch Addukt, modifiziert	Für lösemittelfreie oder high solid coatings, nonylphenol frei
Telalit® 95	200–500	300–500	95	Cycloaliphatisch Addukt, modifiziert	Selbstnivellierende Fußbodenmassen
Telalit® 1040	10–30	230–260	104	Polyoxyamine	Wässrige Beschichtungen, high solid coatings, nonylphenol frei
Telalit® 180	750–1100	130–150	243	Polyamine Addukt, modifiziert	Wässrige Beschichtungen
Telalit® 3404 X 70	700–2000	145–165	340	Polyamid	Antikorrosionscoatings, nonylphenol frei

## Reaktivverdünner

Reaktive Verdünner sind niederviskose Glycidylether von kurzkettigen aliphatischen Alkoholen oder Alkylphenolen. Sie werden bei der Formulierung von lösemittelfreien Anstrich- und Beschichtungsmitteln auf Basis von Epoxidharzen eingesetzt.

### ► CHS Epoxy® – Reaktivverdünner

Produktbezeichnung	Viskosität (25°C, mPAS)	Epoxy Index (mol/kg)	Beschreibung	Anwendung
CHS Epoxy® RR 300	40–90	2,90–3,30	Polypropyleneglycol Diglycidylether	Flexibilisator, geringe Toxizität und Dampfdruck, reduzierte Reaktivität, limitierte Verdünnungswirkung
CHS Epoxy® RR 330	5–10	3,35–3,70	C12-C14 Alkyl Glycidylether	Geringe Toxizität und Dampfdruck, gute Verdünnungswirkung, reduzierte Reaktivität
CHS Epoxy® RR 550	5–10	5,35–5,70	o-Cresyl Glycidylether	Gute Wasser- und Säurewiderstandskraft, exzellente mechanische Eigenschaften und geringe Temperaturhärtung, limitierte Verdünnungswirkung
CHS Epoxy® RR 700	15–25	6,70–7,20	1,6-Hexanediol Diglycidylether	Exzellente Reaktivität bei geringen Temperaturen, gute Verdünnungswirkung, hohe mechanische Kraft, limitierte Säurewiderstandskraft
CHS Epoxy® RR 800	10–25	7,60–8,10	1,4-Butanediol Diglycidylether	Exzellente Reaktivität bei geringen Temperaturen, gute Verdünnungswirkung, hohe mechanische Kraft, limitierte Säurewiderstandskraft

# Pigmente/Pigmentpräparationen

Für die Einfärbung von Farben und Lacken bieten wir eine Vielzahl an Pigmenten und Pigmentpräparationen, die Ihnen eine umfangreiche Farbgestaltung Ihrer Produkte ermöglicht.

## Pigmente

Unter den Name Cinquasia®, Cromophtal®, Heliogen®, Irgalite®, Irgazin® und Paliogen® wird Ihnen ein umfangreiches Farbprogramm an organischen Pigmenten geboten.

Die Produkte Sicopal®, Sicotan®, Sicotrans® und Sicoflush® ergänzen die Produktpalette um anorganische Pigmente.

Produktbezeichnung	Chemische Basis	Farbindex	Opazität	
<b>Cromophtal® Yellow L 0990</b>	Azo-Kondensat	<b>PY 128</b>	Transparent	
<b>Cromophtal® Yellow L 1084 HD</b>	Benzimidazolone	<b>PY 154</b>	Semi-transparent	
<b>Paliogen® Yellow L 0962 HD</b>	Chinophtalon	<b>PY 138</b>		
<b>Irgazin® Yellow L 2040</b>	Isoindolinon	<b>PY 110</b>		
<b>Irgalite® Yellow L 1254 HD</b>	Arylamide	<b>PY 74</b>		Opak
<b>Sicotan® Yellow L 1010</b>	Nickel / Antimon t-Oxid	<b>PY 53</b>		
<b>Sicopal® Yellow L 1100</b>	Bismuth Vanadat	<b>PY 184</b>		
<b>Sicotan® Yellow L 1910</b>	Chrom / Antimon t-Oxid	<b>PBr 24</b>		
<b>Sicopal® Orange L 2430</b>	Sn / Zn / Ti Oxid	<b>PO 82</b>		
<b>Irgazin® Orange L 2990 HD</b>	Diketo-Pyrrolo-Pyrrole	<b>PO 73</b>	Semi-transparent	
<b>Irgazin® Orange L 2890 HD</b>	Isoindolinon	<b>PO 61</b>		
<b>Sicoflush® L Orange 2416</b>	Eisen (III) Oxid / Eisenoxid Hydrat	–		
<b>Sicotrans® Red L 2915 D</b>	Eisen (III) Oxid	<b>PR 101</b>		
<b>Irgazin® Scarlet L 3550 HD</b>	Diketo-Pyrrolo-Pyrrole	<b>PR 255</b>	Opak	
<b>Irgazin® Red L 3600 HD</b>	Diketo-Pyrrolo-Pyrrole	<b>PR 254</b>		
<b>Cromophtal® Scarlet D 3540</b>	Azo Kondensat	<b>PR 166</b>		
<b>Irgalite® Red L 3865</b>	Naphthol AS	<b>PR 112</b>		
<b>Cinquasia® Magenta L 4400</b>	Chinacridon	<b>PR 282</b>		
<b>Cinquasia® Violet L 5120</b>	Chinacridon	<b>PV 19</b>		
<b>Cinquasia® Violet L 5805</b>	Dioaxazin	<b>PV 23</b>		
<b>Sicopal® Blue L 6210</b>	Co / Al Oxid	<b>PB 28</b>		
<b>Heliogen® Blue L 7085</b>	Phthalocyanin	<b>PB 15:3</b>	Semi-transparent	
<b>Heliogen® Green L 8730</b>	Phthalocyanin	<b>PG 7</b>		
<b>Heliogen® Green L 9361</b>	Phthalocyanin	<b>PG 36</b>		
<b>Sicopal® Black L 0095</b>	Fe / Cr Oxid	<b>PBr 29</b>		Opak



## Pigmentpräparationen

Neben den Basispigmenten stehen Ihnen auch fertige Pigmentpräparationen zur Verfügung, die Ihnen eine leichte Einarbeitung und maximale Farbstärke bieten. Angepasst für die unterschiedlichen Systeme finden Sie Farbpasten und vordispersierte Pigmente auf Bindemittelträgern sowie selbstdispersierende und -stabilisierende pulverförmige Pigmentpräparationen für die nachträgliche Einfärbung.

- ▶ **Luconyl® NG-Serie** – wässrige Pigmentpasten frei von APEO und VOC
- ▶ **Microlith® A-Serie** – pulverförmige Pigmentanreibungen auf einem Ethylcellulose-Träger für lösemittelhaltige Systeme
- ▶ **Microlith® WA-Serie** – pulverförmige Pigmentanreibungen auf einem alkalischen, wasser- und alkohollöslichen Acrylat-Träger für wässrige und polare lösemittelhaltige Systeme
- ▶ **Microlith® T-Serie** – pulverförmige Pigmentanreibungen auf einem Harzester-Träger für lösemittelhaltige Farben und Druckfarben
- ▶ **Microlith® K-Serie** – pulverförmige Pigmentanreibung auf einem Vinyl-Copolymer-Träger für lösemittelhaltige und lösemittelfreie Lacke und Druckfarben
- ▶ **Xfast® Serie** – selbstdispersierende, staubarme, granuliert Pigmentpräparation zur direkten Einarbeitung in wässrige dekorative Farben

## Effektpigmente

Um Ihren Produkten besondere farbliche Akzente zu verleihen, bieten wir Ihnen eine Vielzahl unterschiedlicher Effektpigmente, die Ihnen Spielraum für farbliche Kreativität schaffen.

- ▶ **Magnapearl® / Mearlin® / Lumina® / Lumina® Royal** – Pearlescence-Pigmente auf Basis Oxid-beschichtetem natürlichem Mica. Unterschiedliche Teilchengrößen und Oxid-Schichtdicken verleihen den Pigmenten die verschiedenen semitransparenten Sparkling-Effekte in unterschiedlichen metallischen und bunten Farbtönen.
- ▶ **Paliocrom® / Paliocrom® Brilliant** – Metall-Effekt-Pigmente auf Basis Eisenoxid-beschichteten Aluminium-Flakes für deckende Beschichtungen. Machen Sie aus jedem Substrat optisch eine Metalloberfläche.
- ▶ **Firemist® / Firemist® Colormotion** – Multicolor-Effektpigmente. Lassen Sie Ihre Farbe aus verschiedenen Blickwinkeln in unterschiedlichen Farbtönen erscheinen.
- ▶ **Metasheen®** – Vakuum metallisierte Aluminiumpigmente. Unterschiedliche Plättchenstärken generieren deckende und reflektierende Oberflächen, die von verchromt bis mattem Aluminium reichen.
- ▶ **Graphitan®** – Tiefschwarz-Effektpigmente basierend auf plättchenförmigen Graphit zur Erzeugung sehr dunkler seidig-matter schwarzer Oberflächen
- ▶ **Glacier™** – Titan beschichtetes synthetisches Mica zur Erzeugung weißer Sparkling Effekte mit bläulichem Frostcharakter

## Optische Aufheller

Tinopal® ist ein optisches Aufhellungssystem. Es ist weitreichend einsetzbar in Farben und Lacken und einer großen Anzahl von anderen Polymerbeschichtungen.

Produkt-bezeichnung	Chemische Zusammen-setzung	Markt-segment	Art
<b>Tinopal® NFW LIQ</b>	Biphenyl-Stilben	Industrie, Druck und Verpackung, Architektur, Klebstoffe, Dichtstoffe	w
<b>Tinopal® OB CO</b>	Benzoxazol	Industrie, Druck und Verpackung, Architektur, Klebstoffe, Dichtstoffe	lm
<b>Tinopal® SFP</b>	Triazine-Stilben	Industrie, Druck und Verpackung, Architektur, Klebstoffe, Dichtstoffe	w (lm)

w = wässrig, lm = lösemittelhaltig



Auszug unserer 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.

# Filialen & Niederlassungen:

www.bm-chemie.com

## DEUTSCHLAND

### **Bodo Möller Chemie GmbH**

*Firmenzentrale*

Senefelderstraße 176, 63069 Offenbach a. M.

Telefon +49 69 838326-0

info@bm-chemie.de

## ÖSTERREICH / SLOWENIEN

### **Bodo Möller Chemie Austria GmbH**

Am Hafen 6, 2100 Korneuburg

Telefon +43 2262 61998

info@bm-chemie.at

## SCHWEIZ

### **Bodo Möller Chemie Schweiz AG**

Rychenbergstrasse 67, 8400 Winterthur

Telefon +41 52 2031930

info@bm-chemie.ch

## FRANKREICH

### **Bodo Möller Chemie France SAS**

*Verkaufsbüro Ruaudin*

Zac de Bel Air, Rue Denis Papin, 72230 Ruaudin

Telefon +33 243 240429

bureau@bm-chemie.fr

*Verkaufsbüro Lyon*

53 Avenue Carnot, 69250 Neuville-sur-Saône

bureau@bm-chemie.fr

## BENELUX

### **Bodo Möller Chemie Benelux N.V.**

Vosseschijnstraat 40, Haven 140,

2030 Antwerpen (Belgien)

Telefon +32 3 2352135

info@bm-chemie.be

## VEREINIGTES KÖNIGREICH / IRLAND

### **Bodo Möller Chemie UK Ltd.**

Unit 9 Smoke Hall Lane Industrial, Estate,

Smoke Hall Lane, Winsford, CW7 3BE

Telefon +44 1606 532115

info@bm-chemie.co.uk

## DÄNEMARK

### **Bodo Möller Chemie Denmark Aps**

Dam Holme 14-16, 3660 Stenløse

Telefon +45 48 163470

info@bm-chemie.dk

## SCHWEDEN / NORWEGEN

### **Bodo Möller Chemie Sweden AB**

Gamla Riksvägen 4, 428 32 Källered (Schweden)

Telefon +46 31 698952

info@bm-chemie.se

## FINNLAND / ESTLAND

### **Bodo Möller Chemie Finland Oy**

Kutomotie 16, 00380 Helsinki (Finnland)

Telefon +358 9 6829010

info@bm-chemie.fi

## POLEN / LITAUEN / LETTLAND

### **Bodo Möller Chemie Polska Sp. z o.o.**

Ul. Karpia 21 A, 61-619 Poznań (Poland)

Telefon +48 61 8220975

info@bm-chemie.pl

## TSCHECHIEN / SLOWAKEI

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

*Verkaufsbüro Bratislava (Slowakei)*

Černyševského 26, 851 01 Bratislava

Telefon +421 2 33006732

info@bm-chemie.sk

*Verkaufsbüro Prag (Tschechien)*

Novodvorská 994/138, 142 25 Praha 4

Telefon +420 239 045301

info@bm-chemie.cz

## UNGARN

### **Bodo Möller Chemie Hungary Kft.**

Szent Borbála Tér 2, 2800 Tatabánya

Telefon +36 34 782019

info@bm-chemie.hu

## KROATIEN

### **Bodo Möller Chemie Austria GmbH**

**Podružnica Zagreb**

Gajnice 8, 10 090 Zagreb

Telefon +385 91 2620276

info@bm-chemie.at

## RUSSLAND

### **Bodo Möller Chemie Russia LLC**

Baumanskaya, 7, Bldg. 1, Antresol 2,

Premises 1, Room 17, Office 84, 105005 Moscow

Telefon +7 495 139 60 00

info@bm-chemie.ru

## INDIEN

### **Bodo Moeller Chemie India Pvt. Ltd.**

311, 3rd Floor, B-Wing, Sagartech Plaza-B,

Andheri-Kurla Road, Sakinaka Junction, Sakinaka,

Andheri (East), Mumbai – 400 072

Telefon +91 22 49741848

info@bm-chemie.in

## CHINA

### **Bodo Moeller Chemie (Shanghai) Co., Ltd.**

Room 1008-1009, South Tower, Astronautics

Building, No. 222, Caoxi Road, Xuhui District,

200235 Shanghai (P.R. China)

Telefon +86 21 64750182

info@bm-chemie.cn

### **Bodo Moeller Chemie Hong Kong Ltd.**

Rooms 1318-20, Hollywood Plaza,

610 Nathan Road,

Mongkok, Kowloon, Hong Kong

info@bm-chemie.hk

## MITTLERER OSTEN

### **Bodo Möller Chemie Middle East FZE**

Jafza One – Tower A (Office 0612),

Jebel Ali Free Zone, PO Box 262040, Dubai (UAE)

Telefon +971 4 8813833

info@bm-chemie.ae

## ISRAEL

### **BM Chemie Israel Ltd.**

Museum Tower, 4 Berkovich St. (7th floor)

Tel Aviv 6133002, PO Box 33111

Telefon +972 77 6935501

info@bm-chemie.co.il

## ÄGYPTEN

### **Bodo Moeller Chemie Egypt SAE**

**Bodo Moeller Chemie Egypt Import Ltd.**

*Verkaufsbüro Kairo*

Plot no. 3 – Square no. 1141 (34 Ebad El Rahman

Street), Sheraton Heliopolis, Cairo

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

info@bm-chemie.com.eg

### **Bodo Moeller Chemie Egypt SAE**

*Verkaufsbüro Alexandria*

49 El Horreya Road, Alexandria

Telefon +20 3 3922061 / +20 3 3903210

info@bm-chemie.com.eg

*Produktionsstätte Sadat City*

Industrial Zone 1 – District 65, Sadat City

Telefon +20 4 82656041

info@bm-chemie.com.eg

## MAROKKO

### **Bodo Moeller Chemie Morocco SARLUA**

15 Bd Zerktouni, 20360 Casablanca

Telefon +212 522 262732

info@bm-chemie.ma

## KENIA

### **Bodo Moeller Chemie Kenya Ltd.**

PO Box 4992 – 00100, GPO, Wilson Business Park,

Off Langata Road, Nairobi

Telefon +254 723 592566

info@bm-chemie.co.za

## SÜDAFRIKA / SUBSAHARA AFRIKA

### **Bodo Möller Chemie South Africa (PTY) Ltd.**

*Verkaufsbüro Port Elizabeth*

PO Box 27849, Greenacres 6057 First Floor,

34 Mangold Street Newton Park 6045, Port Elizabeth

Telefon +27 41 3641335

info@bm-chemie.co.za

*Verkaufsbüro Johannesburg*

Aspen Business Park- 1st Floor,

North Wing Arizona House,

1 Rodeo Drive, Aspen Lakes, EXT 13, Johannesburg

Telefon + 27 114 501745

info@bm-chemie.co.za

## USA

### **Bodo Moeller Chemie Corp.**

2220 Northmont Parkway, Suite 250

30096, Duluth, Georgia

Telefon +1 770 2952288

info@bm-chemie.com

## MEXIKO

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

Huamantla No. 81-C, Colonia La Paz,

Puebla, Pue., C.P.72160

Telefon +52 222 2405168

info@bm-chemie.mx