



A CHT GROUP
COMPANY

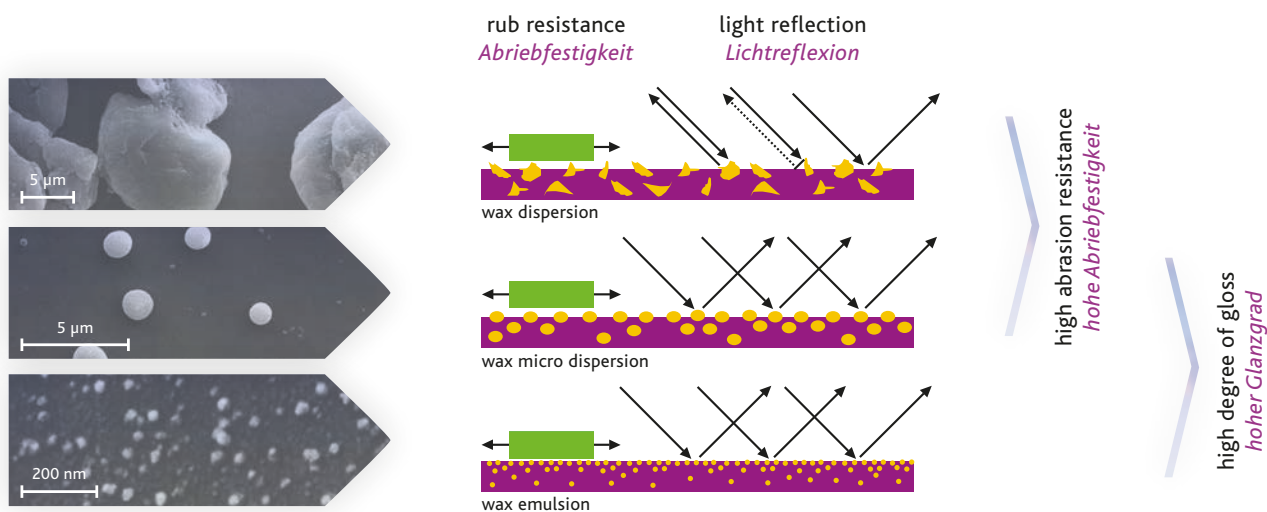
CHT

BEHIND THE SCENES OF YOUR PRODUCTS

ULTRALUBE[®]
water based
wax additives

Different types of aqueous ULTRALUBE® wax additives

Verschiedene Typen wässriger ULTRALUBE® Wachsadditive



Emulsions (ULTRALUBE® E-types)

The wax particles of ULTRALUBE® wax emulsions have a spherical shape and a small size distribution with a diameter between 0.01 µm and 0.5 µm, depending on the wax emulsion. The size of the wax particles is controlled by the used emulsifiers, saponification agents and manufacturing parameters during the production of the ULTRALUBE® wax emulsions.

Micro dispersions (ULTRALUBE® MD-types) (Patented technology)

Because of a similar manufacturing process, the wax particles of ULTRALUBE® wax micro dispersions also have a spherical shape and a very small size distribution like ULTRALUBE® wax emulsions but a larger diameter between 0.5 µm and 3 µm, depending on the micro dispersion.

NEW Micro dispersion – dispersions (ULTRALUBE® MDD-types)

This product range is filling the gap between ULTRALUBE® wax micro dispersions and dispersions according to the achievable degree of gloss and rub/abrasion resistance.

Dispersions (ULTRALUBE® D-types)

The wax particles of ULTRALUBE® wax dispersions differ from the particles in ULTRALUBE® wax emulsions and ULTRALUBE® wax micro dispersions by size, shape and a considerable broader size distribution, caused of a different production method. The mean particle diameter is between 1 µm and 15 µm, depending on the ULTRALUBE® wax dispersion.

Emulsionen (ULTRALUBE® E-Typen)

Die in ULTRALUBE® Wachsemulsionen enthaltenen Wachs- teilchen weisen eine sphärische Gestalt mit einer engen Teilchengrößenverteilung auf, wobei deren Durchmesser, abhängig von der jeweiligen Wachsemulsion, zwischen 0,01 µm und 0,5 µm liegt. Die Teilchengröße der Wachs- partikel wird bei der Herstellung der ULTRALUBE® Wachsemulsionen durch die verwendeten Emulgatoren, Ver- seifungsmittel sowie Prozessparameter gesteuert.

Mikrodispersionen (ULTRALUBE® MD-Typen) (Patentierte Technologie)

Aufgrund des ähnlichen Herstellungsverfahrens besitzen die in ULTRALUBE® Mikrodispersionen enthaltenen Wachs- partikel ebenso wie die Partikel in ULTRALUBE® Wachs- emulsionen eine sphärische Gestalt bei einer sehr geringen Teilchengrößenverteilung. Der Teilchendurchmesser liegt hierbei jedoch zwischen 0,5 µm und 3 µm, abhängig von der jeweiligen Mikrodispersion.

NEU Mikrodispersions – Dispersionen (ULTRALUBE® MDD-Typen)

Diese Produktlinie schließt die Lücke zwischen ULTRALUBE® Mikrodispersionen und Dispersionen im Bezug auf erreich- baren Glanzgrad sowie Abriebfestigkeit.

Dispersionen (ULTRALUBE® D-Typen)

Die in ULTRALUBE® Wachsdispersionen enthaltenen Wachs- partikel unterscheiden sich herstellungsbedingt von den in ULTRALUBE® Mikrodispersionen sowie ULTRALUBE® Emulsionen enthaltenen Teilchen durch deren Form, Größe sowie eine breitere Teilchengrößenverteilung. Der mittlere Durchmesser der Teilchen in ULTRALUBE® Wachsdispersionen liegt zwischen 1 µm und 15 µm, abhängig von der jeweiligen ULTRALUBE® Wachsdispersion.

Table of contents

Inhaltsverzeichnis

- 03 Different types of aqueous ULTRALUBE® wax additives
Verschiedene Typen wässriger ULTRALUBE® Wachsadditive
- 04 Sustainable ULTRALUBE® wax additives
Nachhaltige ULTRALUBE® Wachsadditive
- 05 New ULTRALUBE® developments and highlights in different applications
ULTRALUBE® Neuentwicklungen und Highlights in verschiedenen Anwendungen
- 06 Specialities of keim additec surface GmbH
Spezialitäten der keim additec surface GmbH
 - ULTRALUBE® M-matting dispersions
ULTRALUBE® M-Mattierungsdispersionen
- 07 Wax additives for water based adhesives
Wachsadditive für wässrige Klebstoffe
 - Wax additives for water based can coatings
Wachsadditive für wässrige Can Coatings
- 08 Wax additives for water based paints, lacquers and wood stains
Wachsadditive für wässrige Farben, Lacke und Lasuren
- 10 Wax additives for leather lacquers and leather finishes
Wachsadditive für Lederdeckfarben und Lederappreturen
- 12 Wax additives for floor polishes and care products
Wachsadditive für Pflegemittel
 - Wax additives for glassfibre applications
Wachsadditive für Glasfaser Anwendungen
- 13 Additives and systems for construction materials
Additive und Systeme für bauchemische Anwendungen
- 14 Wax additives in various metal-pretreatment and coating applications
Wachsadditive für unterschiedliche Metallvorbehandlungen und Beschichtungen
- 15 Wax additives for water based release agents
Wachsadditive für wässrige Trennmittel
 - Wax additives for deforming lubricants
Wachsadditive für wässrige Umformschmierstoffe
- 16 Wax additives for printing inks and OPV's
Wachsadditive für wässrige Druckfarben und Überdrucklacke
- 19 Wax additives for paper production, converting and coating
Wachsadditive zur Herstellung, Konvertierung und Beschichtung von Papier
- 20 International distributors
Internationale Vertretungen



Sustainable ULTRALUBE® wax additives

Nachhaltige ULTRALUBE® Wachsadditive

Selected sustainable aqueous ULTRALUBE® wax additives are especially suited as alternatives to conventional, synthetic wax additives in coating applications where nowadays a high degree of (bio-) renewable feedstock is demanded. Besides being free of formaldehyde, APEO, heavy-metals, VOC and organic-bound halogens as well as being formulated with a low amount of emulsifier like all ULTRALUBE® types, all of these products are also free of amines.

Ausgewählte nachhaltige ULTRALUBE® Wachsadditive sind besonders geeignet als Alternativen zu konventionellen, synthetischen Wachsadditiven in solchen Beschichtungsanwendungen, in denen heutzutage ein hoher Gehalt an (biologisch) erneuerbaren Rohstoffen gefordert wird. Diese Additive zeichnen sich durch ihre Formaldehyd-, APEO-, Schwermetall- und VOC-Freiheit aus und sind mit verhältnismäßig niedrigem Emulgatorgehalt ohne organisch gebundene Halogene formuliert wie alle ULTRALUBE®-Typen, außerdem aminfrei.

ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	renewable active ingredient <i>nachwachsende Rohstoffe</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
E-7032	natural wax blend	≈ 80 °C	40 % ± 1	8.5 ± 0.5	A/N	> 98 %	<i>water repellency, anti blocking / Hydrophobierung, Blockfestigkeit</i>
E-7073	carnauba	≈ 85 °C	30 % ± 1	6.5 ± 0.5	N	> 85 %	<i>slip, anti blocking, abrasion resistance, scratch resistance / Slip, Blockfestigkeit, Abrieb- und Kratzfestigkeit</i>
D-1871	natural wax blend	≈ 80-140 °C	55 % ± 1	6.0 ± 0.5	N	> 85 %	<i>rub/scratch resistance, matting / Abrieb-/Kratzfestigkeit, Mattierung</i>
MD-2040	amide	142 °C	30 % ± 1	7.5 ± 0.5	N	> 80 %	<i>slip, anti blocking / Slip, Blockfestigkeit</i>



New ULTRALUBE® developments and highlights in different applications

ULTRALUBE® Neuentwicklungen und Highlights in verschiedenen Anwendungen

<p>NEW / NEU</p> <p>E-1042 N-10 high adhesion/cohesion in cold seal adhesives / <i>Adhäsion/Kohäsion in Kaltsiegelklebstoffen</i></p>	<p>MDD-48 rub resistance in inks / <i>Abriebfestigkeit in Druckfarben</i></p>	<p>NEW / NEU</p> <p>D-1871 rub /scratch resistance, matting / <i>Kratz- und Abriebfestigkeit, Mattierung</i></p>	<p>E-1040 high scratch/abrasion resistance and slip in TOC/varnishes / <i>Hohe Kratz-/Abriebfestigkeit und Slip bei Metallbehandlung und in Lacken</i></p>
<p>NEW / NEU</p> <p>E-1058 high slip in screw coatings / <i>hoher Slip in Schraubenbeschichtungen</i></p>	<p>E-325 early water beading in various paints and coatings / <i>Frühwasserbeständigkeit / Hydrophobierung in Farben und Lacken</i></p>	<p>NEW / NEU</p> <p>D-8038 slip, scratch resistance in can coatings, inks / <i>Slip, Kratzfestigkeit in Can Coatings, Druckfarben</i></p>	<p>NEW / NEU</p> <p>E-4080 anti blocking, scratch resistance in various coatings / <i>Block- und Kratzfestigkeit in unterschiedlichen Beschichtungen</i></p>
<p>NEW / NEU</p> <p>E-7073 slip, anti blocking, scratch resistance in (film-) coatings / <i>Slip, Block- und Kratzfestigkeit in (Folien-) Beschichtungen</i></p>	<p>MD-2040 release and anti blocking in PSA / <i>Blockfestigkeit, Trenneigenschaften in Etiketten-Klebstoffen</i></p>	<p>NEW / NEU</p> <p>E-7032 anti blocking, scratch resistance and release in various applications / <i>Block-, Kratzfestigkeit, Trenneigenschaften für unterschiedliche Anwendungen</i></p>	<p>NEW / NEU</p> <p>E-503 V crosslinkable type for increased adhesion /chemical resistance in inks and coatings / <i>vernetzbarer Type zur verbesserten Adhäsion /chem. Beständigkeit in Druckfarben und Lacken</i></p>

◆ raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / *Rohstoffe entsprechen Anforderungen an FDA 175.300*
◆ amine-free / *aminfrei*
◆ high content of renewable ingredients (> 70%) / *hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)*

ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
E-325	paraffin	60 °C	40%	N	7.0	high compatibility, early water resistance, raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / <i>Hohe Kompatibilität, Frühwasserbeständigkeit; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.300</i>
E-503 V	HDPE/copolymer	127/220 °C	30%	N	9.5	improved adhesion e.g. on corona-treated polyolefin substrates / <i>Verbesserte Adhäsion z.B. auf coronabehandelten Polyolefin-substraten</i>
E-1040	HDPE	120-125 °C	40%	N	5.0	rub/scratch resistance, slip, (Cr ⁶⁺ , Cr ³⁺ , Cr-free processes), raw materials comply with requirements of FDA 176.170 / <i>Abrieb-/ Kratzfestigkeit, Slip, Kompatibilität (Cr⁶⁺, Cr³⁺, Cr-freier Prozess); Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 176.170</i>
E-1042 N-10	mod. HDPE	125 °C	40%	N/A	6.5	alternative to primary wax emulsions in cold seal adhesives; raw materials comply with requirements of FDA 175.105 / <i>Alternative zu Primärwachsemulsionen in Kaltsiegelklebstoffen; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.105</i>
E-1058	HDPE	120-125 °C	35%	N	9.5	high slip in screw coatings / <i>Hoher Slip in Schraubenbeschichtungen</i>
E-7032	natural compound	80 °C	40%	A/N	8.5	anti blocking, scratch resistance and release in various applications / <i>Block-, Kratzfestigkeit und Trenneigenschaften für unterschiedliche Anwendungen</i>
E-7073	carnauba	85 °C	30%	N	6.5	slip, anti blocking, scratch resistance, raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / <i>Slip, Block- und Kratzfestigkeit; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.300</i>
E-4080	mod. FT	100-115 °C	40%	N/A	9.0	anti blocking, scratch resistance, water beading, raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / <i>Block- und Kratzfestigkeit, Hydrophobierung; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.300</i>
MD-2040	amide	142 °C	30%	N	7.5	anti blocking, release in pressure sensitive adhesives, raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / <i>Blockfestigkeit und Trenneigenschaften; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.300</i>
MDD-48	compound	110-128 °C	51%	N	8.0	strong rub resistance in (flexo) inks; raw materials comply with requirements of FDA 176.170 / <i>Starke Abriebfestigkeit in (Flexo) Druckfarben; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 176.170</i>
D-1871	natural wax blend	80-140 °C	50%	N	6.0	rub / scratch resistance, matting / <i>Kratz- und Abriebfestigkeit, Mattierung</i>
D-8038	HDPE/PTFE	125/326 °C	53%	N	8.5	slip, scratch resistance, anti blocking in can coatings, inks, raw materials comply with requirements of FDA 175.300 / <i>Slip, Kratz- und Blockfestigkeit in Can Coatings, Druckfarben; Rohstoffe erfüllen Voraussetzungen der FDA 175.300</i>

■ amine-free types / *aminfrei*
■ high content of renewable ingredients (> 70%) / *hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)*

ULTRALUBE® MD-series **ULTRALUBE® MD-Serie**

ULTRALUBE® MD-type <i>MD-Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	particle diameter range <i>Teilchengrößenbereich</i>	mean particle diameter <i>mittlerer Teilchendurchmesser</i>	FDA <i>FDA</i>	properties <i>Eigenschaften</i>
MD-2000 / MD-2000 N	HDPE	50%	9.0	N	0.5-3.5 µm	0.8-1.5 µm	175.105 176.170 176.180	standard type with high gloss, good abrasion resistance, anti blocking and slip / <i>Standardtype mit hohem Glanz, guter Abrieb- und Blockfestigkeit sowie Slip</i>
MD-2007	compound	35%	8.5	emulsifier free <i>emulgatorfrei</i>	0.2-1.0 µm	0.3-0.7 µm		high scratch resistance and anti blocking as well as soft touch at a high degree of gloss and good buffability / <i>gute Kratz- und Blockfestigkeit sowie angenehme Griff Eigenschaften bei hohem Glanzgrad und guter Polierbarkeit</i>
MD-2011	HDPE	40%	4.0	N	0.2-1.0 µm	0.3-0.6 µm	175.105 176.170 176.180	high gloss, good abrasion resistance, anti blocking and slip / <i>hoher Glanz, gute Abrieb- und Blockfestigkeit, Slip</i>
MD-2030	mod. HDPE	50%	8.5	N	0.2-1.0 µm	0.3-0.7 µm	175.105 176.170 176.180	highest anti blocking, highest scratch/ (wet) rub resistance, high slip, metal marking resistance / <i>höchste Block-, Kratz- und (Nass-) Abriebfestigkeit, hoher Slip, Metallmarkierungsresistenz</i>
MD-2040	amide	30%	7.5	N	0.5-4.0 µm	1.0-2.0 µm	175.105 175.300 176.170 176.180	very high anti blocking, scratch and metal marking resistance, slip / <i>sehr hohe Blockfestigkeit, Kratzfestigkeit, Metallmarkierungsresistenz, Slip</i>
MD-2042	HDPE	43%	8.5	N	0.2-1.0 µm	0.3-0.6 µm	175.105 176.170 176.180	high gloss, good abrasion resistance, anti blocking and slip / <i>hoher Glanz, gute Abrieb- und Blockfestigkeit, Slip</i>
MD-2100	HDPE	50%	9.0	N	0.2-2.0 µm	0.5-1.0 µm	175.105 176.170 176.180	scratch-/rub resistance, high gloss, anti blocking, low dosage / <i>Kratz-/Abriebfestigkeit, hoher Glanz, Blockfestigkeit, niedrige Dosierung</i>
MD-2300/50	HDPE	50%	9.5	A	0.2-2.0 µm	0.5-1.0 µm	175.105 175.300 175.320 176.170	scratch-/rub resistance, high gloss, increased KIT-value / <i>Kratz-/Abriebfestigkeit, hoher Glanz, Erhöhung der Fettdichte</i>
MD-8008	HDPE	50%	10	N	0.3-1.5 µm	0.4-1.4 µm	175.105 176.170 176.180	high gloss, highest abrasion resistance, anti blocking and slip / <i>hoher Glanz, Block- und höchste Abriebfestigkeit, Slip</i>

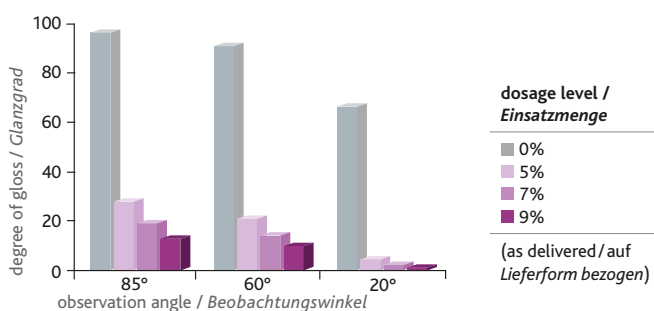
These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. / *Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.*

■ amine-free types / *aminfrei* ■ high content of renewable ingredients (> 70%) / *hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)*

ULTRALUBE® M-mattening dispersions
ULTRALUBE® M-Mattierungsdispersionen

These aqueous matting dispersions based on mod. silica show a very easy incorporation and handling and are also offering advantages by easy filtering and by avoiding agglomerates as well as dust exposure.

Example: Matting effect of ULTRALUBE® M-57 in aqueous PUR-lacquer
Beispiel: Mattierungseffekt von ULTRALUBE® M-57 in wässrigem PUR-Lack



Diese wässrigen Mattierungsdispersionen auf der Basis von mod. Silica zeichnen sich durch ihre einfache Einarbeitbarkeit und Handhabung aus und bieten weiterhin Vorteile durch einfacheres Filtrieren sowie die Vermeidung von Agglomeraten und Staubbelastung.

ULTRALUBE® M-type <i>M-Typ</i>	solids type <i>Feststofftyp</i>	non volatiles <i>nichtfl. Anteile</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	mean particle diameter <i>mittl. Teilchendurchmesser</i>
M-54*	mod. silica	35%	N	7.0	4.0 µm
M-57*	mod. silica	35%	N	7.0	7.0 µm

* raw materials comply with FDA 175.105, 176.170. / *Rohstoffe entsprechen FDA 175.105, 176.170.*

Wax additives for water based adhesives

Wachsadditive für wässrige Klebstoffe



	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
Emulsion	E-342/45 FA ²⁾	paraffin	45%	56-58 °C	9.5	A	tack adjustment, water repellency / <i>Klebkraftregulierung, Hydrophobierung</i>
	E-389 ¹⁾	PE/paraffin	30%	118 °C	9.0	N/A	tack adjustment / <i>Klebkraftregulierung</i>
	E-390 ¹⁾	PE/paraffin	40%	85 °C	10.0	N/A	tack adjustment / <i>Klebkraftregulierung</i>
	E-525	EAA-copolymer	25%	120 °C	10.0	A	heat sealability / <i>Heißsiegelfähigkeit</i>
	E-532 ²⁾	copolymer	32%	100-110 °C	9.5	N	heat sealability / <i>Heißsiegelfähigkeit</i>
	E-668 H ¹⁾	PP	35%	154 °C	9.0	N/A	adhesion promotion to natural/glass fibres / <i>Haftvermittlung zu Natur-/Glasfasern</i>
	E-680	copolymer	40%	90-110 °C	9.0	N/A	heat sealability / <i>Heißsiegelfähigkeit</i>
	E-842 N-10 ¹⁾	mod. HDPE	40%	127 °C	6.5	N/A	high adhesion and cohesion alternative for primary emulsions /
	E-1042 N-10 ¹⁾	mod. HDPE	40%	125 °C	6.5	N/A	hohe Klebkraft und Kohäsion, Alternative zu Primäremulsionen
	E-7080 ²⁾	carnauba	30%	85 °C	4.5	N	tack adjustment, slip / <i>Klebkraftregulierung, Slip</i>
MD	E-88226	mod. PE	40%	100-130 °C	8.0	N	tack adjustment / <i>Klebkraftregulierung</i>
	MD-2000 ¹⁾ / MD-2000 N ¹⁾	HDPE	50%	128 °C	9.0	N	tack adjustment / <i>Klebkraftregulierung</i>
	MD-2040 ²⁾	amide	30%	142 °C	7.5	N	anti blocking / <i>Blockfestigkeit</i>

Wax additives for water based can coatings

Wachsadditive für wässrige Can Coatings



	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
Emulsion	E-801	HDPE/PTFE	46%	125/326 °C	7.0	N	high slip and gloss, scratch resistance / <i>hoher Slip und Glanz, Kratzfestigkeit</i>
	E-1017 ^{1) 2)}	HDPE	30%	118 °C	7.0	N	
	E-7080 ^{1) 2)}	carnauba	30%	85 °C	4.5	N	
MD	MD-2040 ^{1) 2)}	amide	30%	142 °C	7.5	N	
	MD-2300/50 ^{1) 2)}	HDPE	50%	125-137 °C	9.5	A	
D	D-803 ^{1) 2)}	HDPE	60%	125-137 °C	9.0	A	
	D-8038 ^{1) 2)}	HDPE/PTFE	53%	326 °C	8.0	N	
WL	WL-710 ³⁾	carnauba	25% in 2-butoxyethanol	84 °C	n.a.	n.a.	high slip and scratch resistance / <i>hoher Slip und Kratzfestigkeit</i>
	WL-714 ³⁾	HDPE	30% in 2-butoxyethanol	128 °C	n.a.	n.a.	
	WL-715 ³⁾	compound	25% in 2-butoxyethanol	> 84 °C	n.a.	n.a.	
	WL-716 ³⁾	compound	25% in 2-butoxyethanol	> 84 °C	n.a.	n.a.	
	WL-717 ⁴⁾	compound	30% in 2-butoxyethanol	>113 °C	n.a.	n.a.	

¹⁾ Raw materials fulfil requirements of FDA 175.105. / Rohstoffe entsprechen den Anforderungen der FDA 175.105.

²⁾ Raw materials fulfil requirements of FDA 175.300. / Rohstoffe entsprechen den Anforderungen der FDA 175.300.

³⁾ The active components used in ULTRALUBE® WL-types are compliant to FDA 175.300 but the solvent (2-butoxyethanol), which is compliant to FDA 175.105 and 176.210, is not listed on 175.300. The above mentioned products could be used safely in compliance to 175.300 provided that the solvent is totally eliminated from the coating by the drying or curing process. / Die in ULTRALUBE® verwendeten Wirkstoffe erfüllen die Anforderungen der FDA 175.300, mit Ausnahme des Lösemittels (2-Butoxyethanol), welches aber die Anforderungen der FDA 175.105 und 176.210 erfüllt. Wenn sichergestellt ist, dass das Lösemittel beim Trocknen bzw. Härten der Beschichtung vollständig entfernt wird, kann die Erfüllung der Voraussetzung der FDA 21, CFR 175.300 angenommen werden.

⁴⁾ Like 3), but limited to the use in sealing compounds for sealing can ends only. / Wie 3), aber eingeschränkt auf Versiegelungsmassen.

Wax additives for water based paints, lacquers and wood stains

Wachsadditive für wässrige Farben, Lacke und Lasuren

ULTRALUBE® type	wax type	solids content	melting range	pH-value	ionic character	FDA
ULTRALUBE® Typ	Wachstyp	Feststoffgehalt	Schmelzbereich	pH-Wert	Ionogenität	FDA
E-325	paraffin	40%	60 °C	7.0	N	+
E-340 FM	paraffin	50%	56-58 °C	9.5	A	+
E-345	paraffin	50%	58-80 °C	9.0	A	+
E-359/E-360	mod. paraffin	25%	56-85 °C	9.0	A	+
E-388	PE/paraffin	30%	92 °C	9.0	N/A	+
E-389	PE/paraffin	30%	118 °C	9.0	N/A	+
E-390	PE/paraffin	40%	85 °C	10.0	N/A	+
E-500 V	HDPE	35%	127/220 °C	9.5	N	-
E-503 V	HDPE/copolymer	30%	127/220 °C	9.5	N	-
E-612	HDPE	35%	138 °C	9.0	N	+
E-620 F ¹⁾	HDPE	37%	127 °C	9.5	N/A	-
E-660	mod. PP	35%	145-155 °C	6.5	N/A	+
E-668 H	PP	35%	154 °C	9.0	N/A	+
E-671	EVAC	30%	114 °C	9.5	N	-
E-810	HDPE	35%	137 °C	9.0	N	+
E-827	HDPE/carnauba	32%	84-137 °C	7.0	N	+
E-842 N	HDPE	42%	125 °C	6.5	N	+
E-846	HDPE	40%	138 °C	6.0	N	-
E-912	HDPE	35%	146 °C	9.5	N	+
E-1046 S	mod. HDPE	35%	120 °C	8.0	N	+
E-7025	HDPE/carnauba	25%	80-127 °C	10.0	A	+
D-271	HDPE/plastic	65%	127-174 °C	9.0	N	-
D-272 ²⁾	HDPE/plastic	65%	127-174 °C	9.0	N	-
D-277	mod. PE/plastic	65%	127-174 °C	8.5	N	-
D-815 E	PE/silica	45%	138 °C	4.0	N	+
D-816	HDPE	65%	128 °C	8.5	N	+
D-818	montan/PE/plastic	60%	90-174 °C	8.5	N	-
D-838	HDPE/PTFE	60%	125 °C/326 °C	8.5	N	-
D-839	PE/PTFE/carnauba	60%	125 °C/326 °C	5.0	N	-
D-840	amide	35%	142 °C	6.5	N	-
D-860	PE/ester	60%	102-132 °C	6.0	N	-
D-888	wax compound	63%	128 °C	7.5	N	-
D-889	HDPE	45%	128 °C	7.5	N	+
D-894	compound	63%	110-120 °C	8.0	N	+
D-1320	mod. HDPE	55%	138 °C	9.5	A	-
D-1871	natural wax blend	50%	80-140 °C	6.0	N	-
D-8038	HDPE/PTFE	53%	125 °C/326 °C	8.5	N	+
MD-2000/MD-2000 N	HDPE	50%	128 °C	9.0	N	+
MD-2011	HDPE	40%	128 °C	4.0	N	+
MD-2030	mod. HDPE	50%	127 °C	8.5	N	-
MD-2040	amide	30%	142 °C	7.5	N	+
MD-2100	HDPE	50%	137 °C	9.0	N	+
MD-2300/50	HDPE	50%	125-137 °C	9.5	A	+

These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. / Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.

N = non ionic / nichtionisch, A = anionic / anionisch, C = cationic / kationisch, + = yes / ja, - = no / nein,



- ◆ excellent suited / hervorragend geeignet
- ◆ especially suited / gut geeignet
- ◆ suitable / geeignet
- ◆ partially recommended / bedingt empfohlen
- ◇ not recommended / nicht empfohlen

abrasion resistance <i>Abriebbeständigkeit</i>	anti slip <i>Antislip</i>	anti blocking <i>Blockfestigkeit</i>	water repellency water bead <i>Hydrophobierung</i>	mar + scuff resistance <i>Kratzfestigkeit</i>	matting <i>Mattierung</i>	gloss <i>Glanz</i>	confers a silky feel <i>Oberflächen-griff</i>	slip <i>Slip</i>	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>
◇	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-325
◇	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-340 FM
◇	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-345
◇	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-359 / E-360
◆	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-388
◆	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-389
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-390
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-500 V
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-503 V
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-612
◆	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-620 F ¹⁾
◇	◆	◇	◇	◇	◇	◆	◆	◇	E-660
◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◇	E-668 H
◆	◆	◇	◇	◆	◇	◆	◇	◇	E-671
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-810
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-827
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-842 N
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-846
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	E-912
◆	◆	◇	◇	◆	◇	◆	◇	◇	E-1046 S
◆	◇	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆	E-7025
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	D-271
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	D-272 ²⁾
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	D-277
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-815 E
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-816
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-818
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-838
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-839
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-840
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-860
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-888
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-889
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-894
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-1320
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-1871
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	D-8038
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2000 / MD-2000 N
◆	◇	◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	MD-2011
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2030
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2040
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2100
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2300/50

¹⁾ additional flow promoting and wetting properties / zusätzliche verlaufsfördernde und benetzende Eigenschaften, ²⁾ smaller particles than D-271 / kleinere Partikelgröße als D-271

■ amine-free types / aminfrei ■ high content of renewable ingredients (> 70%) / hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)

Wax additives for leather lacquers and leather finishes

Wachsadditive für Lederdeckfarben und Lederappreturen

ULTRALUBE® type	wax type	solids content	melting range	pH-value	ionic character
ULTRALUBE® Typ	Wachstyp	Feststoffgehalt	Schmelzbereich	pH-Wert	Ionogenität
E-011	compound	25%	74-92 °C	10.5	N
E-012	compound	12%	92 °C	10.5	A
E-338/3	paraffin	50%	35-56 °C	4.0	C
E-340 FM	paraffin	50%	56-58 °C	9.5	A
E-359/E-360	mod. paraffin	25%	56-85 °C	9.0	A
E-389	PE/paraffin	30%	118 °C	9.0	N/A
E-530 V	HDPE/copolymer	30%	127 °C/220 °C	9.5	N
E-612	HDPE	35%	138 °C	9.0	N
E-668 H	PP	35%	154 °C	9.0	N/A
E-770	HDPE	35%	115-125 °C	9.0	N
E-810	HDPE	35%	137 °C	9.0	N
E-846	HDPE	40%	138 °C	6.0	N
E-846-11-S	HDPE/silicone	40%	134 °C	7.0	N
E-850	HDPE	35%	130-145 °C	8.0	N
E-873	HDPE	30%	139 °C	4.5	C
E-874	HDPE	30%	127 °C	5.5	C
E-876	HDPE	30%	137 °C	4.5	C
E-912	HDPE	35%	146 °C	9.5	N
E-1046 S	mod. HDPE	35%	120 °C	8.0	N
E-1070	HDPE	35%	115-125 °C	10.0	N
E-1071	HDPE	35%	115-125 °C	10.0	N
E-7080	carnauba	30%	85 °C	4.5	N
E-7091	carnauba	30%	84 °C	5.0	N
E-7694	alternative to montan	30%	70-80 °C	8.5	N
E-7920/40	carnauba	40%	84 °C	5.0	N
WD	compound	20%	70-92 °C	10.5	A
D-272	HDPE/plastic	65%	127-174 °C	9.0	N
D-277	mod. HDPE/plastic	65%	127-174 °C	8.5	N
D-816	HDPE	65%	128 °C	8.5	N
D-894	compound	63%	110-120 °C	8.0	N
MD-2000/MD-2000 N	HDPE	50%	128 °C	9.0	N
MD-2007 ²⁾	compound	35%	80-110 °C	8.5	(A)
MD-2011	HDPE	40%	128 °C	4.0	N
MD-2030	mod. HDPE	50%	127 °C	8.5	N
MD-2040	amide	30%	142 °C	7.5	N
MD-2100	HDPE	50%	137 °C	9.0	N

¹⁾ shows additional flow promoting and wetting properties / besitzt zusätzlich verlaufsfördernde und benetzende Eigenschaften

²⁾ high scratch resistance and anti blocking as well as soft touch at a high degree of gloss and good buffability, free of emulsifier / gute Kratz- und Blockfestigkeit sowie angenehme Griffesigenschaften bei hohem Glanzgrad und guter Polierbarkeit, emulgatorfrei



- ◆ excellent suited / hervorragend geeignet
- ◆ especially suited / gut geeignet
- ◆ suitable / geeignet
- ◆ partially recommended / bedingt empfohlen
- ◇ not recommended / nicht empfohlen

abrasion resistance <i>Abriebbeständigkeit</i>	anti slip <i>Antislip</i>	anti blocking <i>Blockfestigkeit</i>	water repellency water bead <i>Hydrophobierung</i>	slip <i>Slip</i>	soft touch <i>Soft touch</i>	pull up <i>Pull up</i>	gloss <i>Glanz</i>	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>
◇	◆	◇	◆	◇	◆	◆	◆	E-011
◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-012
◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-338/3
◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-340 FM
◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-359 / E-360
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-389
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-530 V
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-612
◆	◆	◆	◇	◇	◆	◇	◆	E-668 H
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-770
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-810
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-846
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-846-11-S
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-850
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-873
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-874
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-876
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-912
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-1046 S
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-1070
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-1071
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-7080
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-7091
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	E-7694
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	E-7920/40
◇	◆	◆	◆	◇	◆	◇	◆	WD
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◇	D-272
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◇	D-277
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◇	D-816
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◇	D-894
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	MD-2000 / MD-2000 N
◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆	MD-2007 ²⁾
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	MD-2011
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	MD-2030
◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆	MD-2040
◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	MD-2100

These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. / Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.

N = non ionic / nichtionisch, A = anionic / anionisch, C = cationic / kationisch, + = yes / ja, - = no / nein

◆ amine-free types / aminfrei

◆ high content of renewable ingredients (> 70%) / hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)

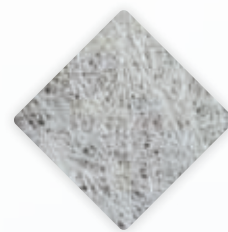
Wax additives for floor polishes and care products

Wachsadditive für Pflegemittel

ULTRALUBE® type	wax type	solids content	melting range	pH-value	ionic character
<i>ULTRALUBE® Typ</i>	<i>Wachstyp</i>	<i>Feststoffgehalt</i>	<i>Schmelzbereich</i>	<i>pH-Wert</i>	<i>Ionogenität</i>
E-359/E-360	mod. paraffin	25%	56-85 °C	9.0	A
E-525	EAA copolymer	25%	120 °C	10.0	A
E-660	mod. PP	35%	145-155 °C	6.5	N/A
E-666	mod. PE	35%	102 °C	8.5	N
E-667	PP/EVAC	40%	150 °C	9.0	N/A
E-668 H	PP	35%	154 °C	9.0	N/A
E-669	mod. PP	35%	154 °C	9.0	N
E-670	EVAC mod. PE	35%	104 °C	9.0	N
E-671	EVAC	30%	114 °C	9.5	N
E-770	HDPE	35%	115-125 °C	9.0	N
E-810 K	HDPE	35%	118-137 °C	9.0	N
E-912	HDPE	35%	146 °C	9.5	N
E-1070	HDPE	35%	115-125 °C	10.0	N
E-7091	carnauba	30%	84 °C	5.0	N
E-7093	montan	30%	84 °C	4.5	N
E-7098	mod. ester wax	30%	60 °C	8.5	N
E-7694	alternative to montan	30%	70-80 °C	8.5	N
E-88226	mod. PE	40%	100-130 °C	8.0	N
MD MD-2007	compound	35%	80-110 °C	8.5	(A)

Wax additives for glassfibre application

Wachsadditive für Glasfaser Anwendungen



ULTRALUBE® type	wax type	solids content	melting range	pH-value	ionic character	properties/remarks
<i>ULTRALUBE® Typ</i>	<i>Wachstyp</i>	<i>Feststoffgehalt</i>	<i>Schmelzbereich</i>	<i>pH-Wert</i>	<i>Ionogenität</i>	<i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
E-32GF	copolymer	32%	100-110 °C	9.5	N	adhesion promotor in glass fibre coating, anti slip and heat sealability / <i>Adhäsionsverbesserung bei Glasfaserbeschichtungen, Antislip und Heißsiegelfähigkeit</i>
E-40GF	mod. PP wax	38%	90-155 °C	8.5	N	adhesion promotor between PP and synthetic, glass or natural fibres / <i>Adhäsionsverbesserung zwischen PP und Kunststoff-, Glas- oder Naturfasern</i>
E-660	mod. PP wax	35%	90 °C	6.5	N/A	anti slip in coatings, adhesion promotor in glass-fibre coating / <i>Antislip in Beschichtungen, Adhäsionsverbesserung bei Glasfaserbeschichtungen</i>
E-680	copolymer	40%	90-110 °C	9.0	N/A	adhesion promotor in glass-fibre coating, heat sealability / <i>Adhäsionsverbesserung bei Glasfaserbeschichtungen, Heißsiegelfähigkeit</i>
E-685	copolymer	35%	100 °C	9.5	N/A	strong anti slip, metal pigment orientation / <i>starker Antislip, Metallpigmentorientierung</i>

These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. / Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.

N = non ionic / nichtionisch, A = anionic / anionisch, C = cationic / kationisch, + = yes / ja, - = no / nein, n.a. = non applicable / nicht anwendbar, n.d. = not determined / unbestimmt



- ◆ excellent suited
hervorragend geeignet
- ◆ especially suited
gut geeignet
- ◆ suitable
geeignet
- ◆ partially recommended
bedingt empfohlen
- ◆ not recommended
nicht empfohlen

durability <i>Strapazierfähigkeit</i>	mark and scuff-resistance <i>Trittspurfestigkeit</i>	slip-resistance <i>Antislip</i>	high speed buffability <i>Polierbarkeit</i>	dirt-pick-up-resistance <i>Resistenz gegen Anschmutzung</i>	water and alcohol resistance <i>Wasser-/Alkoholfestigkeit</i>	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-359/E-360
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-525
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-660
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-666
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-667
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-668 H
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-669
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-670
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-671
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-770
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-810 K
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-912
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-1070
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-7091
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-7093
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-7098
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-7694
◆	◆	◆	◆	◆	◆	E-88226
◆	◆	◆	◆	◆	◆	MD-2007

Additives and systems for construction materials *Additive und Systeme für bauchemische Anwendungen*



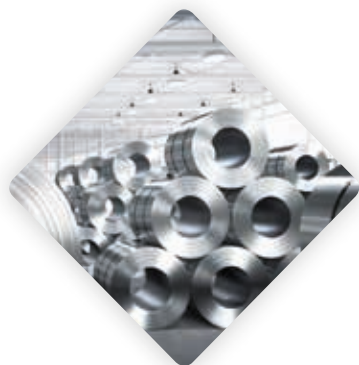
ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
E-338/3	paraffin	50%	35-56 °C	4.0	C	bulk (int.) hydrophobing of gypsum, concrete, curing agent / <i>Massehydrophobierung von Gips und Zement, Trocknungsverzögerer für Zement</i>
E-340 FM	paraffin	50%	56-58 °C	9.5	A	hydrophobing additive, e.g. for foamed gypsum boards / <i>Hydrophobierungsadditiv, z.B. für geschäumte Gipskartonplatten</i>
E-7032	natural compound	40%	80 °C	8.5	A/N	anti blocking, scratch resistance and release / <i>Block-, Kratzfestigkeit und Trenneigenschaften</i>
D-840	amide	35%	142 °C	6.5	N	release agent various applications / <i>Trennmittel für diverse Anwendungen</i>
T-221/40	mod. paraffin	40%	40-60 °C	9.5	N/A	release agent between wood, steel and plastic moulds against concrete / <i>Trennmittel für Holz-, Stahl- und Kunststoffverschalungen gegen Zement</i>
ULTRASEAL AGK 4	polymer/wax	16%	n.a.	8.5	N/A	anti-graffiti coating system for the use on concrete, tiles and latex paints / <i>Anti-Graffiti Beschichtung als Opferschicht zum Einsatz auf Zement, Fliesen und Fassadenfarben</i>

■ amine-free types / *aminfrei*

■ high content of renewable ingredients (> 70%) / *hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)*

Wax additives in various metal-pretreatment and coating applications

Wachsadditive für unterschiedliche Metallvorbehandlungen und Beschichtungen



In thin organic and coil coatings /
TOC/Coil Coatings

Slip, scratch resistance, compatibility, recoatability /
Slip, Kratzfestigkeit, Kompatibilität, Überlackierbarkeit



In screw coating formulations /
In Formulierungen für Schraubenbeschichtungen

Torque adjustment and stability /
Drehmomenteinstellung und-stabilität



For appearance enhancement and corrosion protection /
Verbessertes Erscheinungsbild/ Korrosionsschutz

Highly transparent protective layer (alkaline removable) /
hoch transparente Schutzschicht (alkalisch entfernbar)

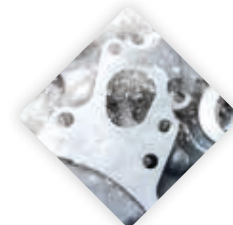
Technical data / *Technische Daten*

ULTRALUBE® <i>ULTRALUBE® Typ</i>	solids <i>Feststoffgehalt</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	pH <i>pH-Wert</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>	main usage <i>Anwendungsbereich</i>
E-1040	40%	HDPE	5.0	120-125 °C	N	Slip, scratch resistance, high compatibility (Cr ⁶⁺ , Cr ³⁺ and Cr-free processes) / <i>Slip, Kratzfestigkeit, hohe Kompatibilität (Cr⁶⁺, Cr³⁺ und Cr-freie Prozesse)</i>	TOC
E-1080	40%	HDPE	5.0	125 °C	N	Slip, scratch resistance, high compatibility (Cr ⁶⁺ , Cr ³⁺ and Cr-free processes) / <i>Slip, Kratzfestigkeit, hohe Kompatibilität (Cr⁶⁺, Cr³⁺ und Cr-freie Prozesse)</i>	TOC
E-1088	30%	HDPE	5.5	125 °C	N	Slip, scratch resistance, high compatibility (Cr ⁶⁺ , Cr ³⁺ and Cr-free processes) / <i>Slip, Kratzfestigkeit, hohe Kompatibilität (Cr⁶⁺, Cr³⁺ und Cr-freie Prozesse)</i>	TOC
E-7090	25%	carnauba	10.0	84 °C	A	High slip, anti blocking / <i>hoher Slip, Blockfestigkeit</i>	TOC
E-801	46%	PE/PTFE	7.0	125/326 °C	N	Very high slip, scratch resistance and gloss / <i>sehr hoher Slip, Kratzfestigkeit und Glanz</i>	TOC CC
E-529	19%	copolymer	10.0	80 °C	A	Forms polymeric film providing corrosion protection and appearance enhancement / <i>Bildung eines polymeren Schutzfilms; verbessertes Erscheinungsbild</i>	PC AE, SC
D-838	60%	HDPE/PTFE	8.5	125/326 °C	N	High slip, scratch resistance in coil coatings / <i>hoher Slip und Kratzfestigkeit bei Coil Coating</i>	CC
D-839	60%	PE/PTFE/ carnauba	5.0	90-174/326 °C	N	High slip, scratch resistance in coil coatings, torque adjustment in screw coatings / <i>hoher Slip und Kratzfestigkeit bei Coil Coating, Drehmomenteinstellung bei Schraubenbeschichtung</i>	CC SC
E-1058	35%	HDPE	9.5	120-125 °C	N	High slip, low coefficient of friction / <i>hoher Slip, niedriger Reibungskoeffizient</i>	SC
E-359	25%	mod. Paraffin	9.0	56-85 °C	A	Higher coefficient of friction / <i>hoher Reibungskoeffizient</i>	SC

TOC: Thin Organic Coating, CC: Coil Coating, PC: Protective Coating / Schutzschicht, AE: Appearance Enhancer / verbessertes Erscheinungsbild, SC: Screw Coating / Schraubenbeschichtung

Wax additives for water based release agents

Wachsadditive für wässrige Trennmittel



	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
Emulsion	E-389	PE/paraffin	30%	118 °C	9.0	N/A	general purposes / <i>Verschiedene Zwecke</i>
	E-390	PE/paraffin	40%	85 °C	10.0	N/A	
	E-660	mod. PP	35%	145-150 °C	6.5	N/A	die cast metal / <i>Metalldruckguss</i>
	E-663 A	PP	40%	154 °C	6.5	N/A	die cast metal / <i>Metalldruckguss</i>
	E-699	wax compound	20%	56-80 °C	9.0	N	preparation of release agents / <i>Herstellung von Trennmitteln</i>
	E-702 N	mod. PE	36%	100-115 °C	9.5	N	die cast metal / <i>Metalldruckguss</i>
	E-705	sil. mod. ester wax	40%	70 °C	6.0	N	release agent for PU-foam / <i>Trennmittel, insbesondere für PU-Schäume</i>
	E-842 N	HDPE	42%	125 °C	6.5	N	die cast metal / <i>Metalldruckguss</i>
	E-846 A	HDPE	40%	138 °C	6.5	N/A	
	E-1088	HDPE	30%	125 °C	5.5	N	preparation of metal working fluids, / <i>Herstellung von Metallbearbeitungsflüssigkeiten</i>
	E-7098	mod. ester wax	30%	65 °C	8.5	N	die cast metal, anti caking in hotmelts / <i>Metalldruckguss Erhöhung der Blockfestigkeit von Hotmelts</i>
	SE-112	PDMS-mod. wax	55%	n.a.	7.0	N	silicone emulsion for die cast metal / <i>Siliconemulsion für Metalldruckguss</i>
	T-221/40	mod. paraffin	40%	40-60 °C	9.5	N/A	release between wood, steel, plastic moulds against concrete / <i>Trennmittel für Holz, Kunststoff und Stahl gegen Beton</i>
	T-969	mod. PE	32%	95-105 °C	7.0	N	release agent for PU-foam, / <i>Trennmittel, insbesondere für PU-Schäume</i>
	D	D-840	amide	35%	142 °C	6.5	N
D-8400		mod. ester/amide	50%	60-140 °C	7.5	N	
MD	MD-2040	amide	30%	142 °C	7.5	N	die cast metal, PU-foam (bitume foils) / <i>Metalldruckguss, PU-Schaum (Bitumenfolien)</i>

Wax additives for deforming lubricants

Wachsadditive für wässrige Umformschmierstoffe



	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/remarks <i>Eigenschaften/Anmerkungen</i>
Emulsion	E-660	mod. PP	35%	145-155 °C	6.5	N/A	deep-drawing and deforming of aluminium-magnesium alloys, high grade steel, aluminium and carbon steel / <i>Tiefziehen und Pressen von Aluminium-Magnesium-Legierungen, Edelstahl, Aluminium und kohlenstoffhaltigem Stahl</i>
	E-801	HDPE/PTFE	46%	125/326 °C	7.0	N	
	E-846	HDPE	40%	138 °C	6.0	N	
	E-912	HDPE	35%	146 °C	9.5	N	
	E-1050	PE	35%	120-125 °C	8.0	N	
	E-1058	HDPE	35%	125 °C	9.5	N	
	E-7098	mod. ester wax	30%	65 °C	8.5	N	
	D-816	HDPE	65%	128 °C	8.5	N	
D	D-838	HDPE/PTFE	60%	125/326 °C	8.5	N	
	D-840	amide	35%	142 °C	6.5	N	
	D-8310	HDPE/PTFE/amide	43%	125-142/326 °C	7.0	N	
	D-8400	mod. ester/amide	50%	60-140 °C	7.5	N	
MD	MD-2000/ MD-2000 N	HDPE	50%	128 °C	9.0	N	
	MD-2007	compound	35%	80-110 °C	8.5	(A)	
	MD-2100	HDPE	50%	137 °C	9.0	N	

These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. /
Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.

N = non ionic / *nichtionisch*, A = anionic / *anionisch*, C = cationic / *kationisch*, + = yes / *ja*,
- = no / *nein*, n.a. = non applicable / *nicht anwendbar*, n.d. = not determined / *unbestimmt*,

■ amine-free types / *aminfrei* ■ high content of renewable ingredients (> 70%) / *hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)*

Wax additives for water based printing inks and OPV's

Wachsadditive für wässrige Druckfarben und Überdrucklacke

ULTRALUBE® type	wax type	solids content	melting range	pH-value	ionic character	FDA
<i>ULTRALUBE® Typ</i>	<i>Wachstyp</i>	<i>Feststoffgehalt</i>	<i>Schmelzbereich</i>	<i>pH-Wert</i>	<i>Ionogenität</i>	<i>FDA</i>
E-340 FM	paraffin	50%	56-58 °C	9.5	A	+
E-359/E-360	mod. paraffin	25%	56-85 °C	9.0	A	-
E-389	PE/paraffin	30%	118 °C	9.0	N/A	+
E-530 V	HDPE/copolymer	30%	127/220 °C	9.5	N	-
E-668 H	PP	35%	154 °C	9.0	N/A	+
E-801	HDPE/PTFE	46%	125/326 °C	6.5	N	-
E-810	HDPE	35%	137 °C	9.0	N	+
E-842 N	HDPE	42%	125 °C	6.5	N	+
E-846	HDPE	40%	138 °C	6.0	N	-
E-846-11-S	HDPE/silicone	40%	134 °C	7.0	N	-
E-850	HDPE	35%	130-145 °C	8.0	N	+
E-912	HDPE	35%	146 °C	9.5	N	+
E-1017	PE	30%	118 °C	7.0	N	+
E-1040	HDPE	40%	125 °C	5.0	N	+
E-1040 S	mod. HDPE	40%	125 °C	5.0	N	+
E-1042/35	HDPE	35%	120-125 °C	8.0	N	+
E-1045	HDPE	35%	120-125 °C	8.5	N	+
E-1046 S	mod. PE	35%	120 °C	8.0	N	+
E-1050	PE	35%	120-125 °C	8.0	N	+
E-7080	carnauba	30%	85 °C	4.5	N	+
E-7090	carnauba	25%	84 °C	10.0	A	+
E-7090 Y8	compound	30%	84 °C	4.0	N	-
E-7920/40	carnauba	40%	84 °C	5.0	N	-
D-274	HDPE-wax/plastic	60%	127-174 °C	8.5	N	+
D-280	HDPE/PUD	60%	>127 °C	9.0	N	-
D-803	HDPE	60%	125-137 °C	9.0	A	+
D-806/D-806/1	HDPE	60%	128 °C	9.0	N	+
D-816	HDPE	65%	128 °C	8.5	N	+
D-838	HDPE/PTFE	60%	125/326 °C	8.5	N	-
D-851	HDPE	40%	128 °C	8.0	N	+
D-852	HDPE	50%	128 °C	8.5	N	-
D-888	compound	63%	128 °C	7.5	N	+
D-889	HDPE	45%	128 °C	7.5	N	+
D-894	compound	63%	110-120 °C	8.0	N	+
D-8038	HDPE/PTFE	53%	125/326 °C	8.5	N	+
MDD-48	wax compound	51%	110-128 °C	8.0	N	+
MD-2000 / MD-2000 N	HDPE	50%	128 °C	9.0	N	+
MD-2011	HDPE	40%	128 °C	4.0	N	+
MD-2030	mod. HDPE	50%	127 °C	8.5	N	-
MD-2040	amide	30%	142 °C	7.5	N	+
MD-2042	HDPE	43%	128 °C	8.5	N	+
MD-2100	HDPE	50%	137 °C	9.0	N	+
MD-2300/50	HDPE	50%	125-137 °C	9.5	A	+
MD-8008	mod. HDPE	50%	125 °C	10	N	+

More specialized types available upon request / Weitere spezielle Typen auf Nachfrage erhältlich
 + = yes / ja, - = on request / auf Anfrage

amine-free types / aminfrei

high content of renewable ingredients (> 70%) /
 hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)

◆ excellent suited
hervorragend geeignet

◆ especially suited
gut geeignet

◆ suitable
geeignet

◆ partially recommended
bedingt empfohlen

◇ not recommended
nicht empfohlen

ULTRALUBE® type	abrasion resistance	slip	anti slip	mar and scuff resistance	anti blocking	water repellency	wet rub resistance	matting	gloss
ULTRALUBE® Typ	Abriebbeständigkeit	Slip	Antislip	Kratzfestigkeit	Blockfestigkeit	Hydrophobierung	Nassabriebbeständigkeit	Mattierung	Glanz
E-340 FM	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆
E-359 / E-360	◇	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆
E-389	◆	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◇	◆
E-530 V	◆	◇	◇	◆	◇	◇	◆	◇	◆
E-668 H	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◇	◆
E-801	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-810	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-842 N	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-846	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-846-11-S	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-850	◆	◆	◇	◆	◆	◆	◇	◇	◆
E-912	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-1017	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-1040	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-1040 S	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
E-1042/35	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-1045	◆	◇	◆	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-1046 S	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
E-1050	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-7080	◆	◆	◇	◆	◇	◆	◆	◇	◆
E-7090	◆	◆	◇	◆	◆	◆	◇	◇	◆
E-7090 Y8	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
E-7920/40	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◇	◇	◆
D-274	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
D-280	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇
D-803	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-806 / D-806/1	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-816	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-838	◆	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇
D-851	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-852	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-888	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-889	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-894	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◇
D-8038	◆	◆	◇	◆	◆	◆	◆	◆	◇
MDD-48	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◆	◆
MD-2000 / MD-2000 N	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2011	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2030	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2040	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2042	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2100	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-2300/50	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MD-8008	◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	◇	◆

ULTRALUBE® type	coated papers	uncoated/ recycl. papers	folding boxes	paper napkins and tissue	wall covering	metal foils	films	metallic inks	overprint varn. (lacquers)
<i>ULTRALUBE® Typ</i>	<i>Gestrichene Papiere</i>	<i>Ungestr. Papiere/ Recycling Papiere</i>	<i>Faltschachteln</i>	<i>Tissue/Papier- Servietten</i>	<i>Papier-/Flach- vinyltapeten</i>	<i>Metall- Folien</i>	<i>Kunststoff- Folien</i>	<i>Metallic- Farben</i>	<i>Überdrucklacke</i>
E-340 FM	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◆	◆	◆
E-359 / E-360	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-389	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-530 V	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-668 H	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-801	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-810	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-842 N	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-846	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-846-11-S	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-850	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-912	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-1017	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-1040	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-1040 S	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-1042/35	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-1045	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-1046 S	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
E-1050	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-7080	◇	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-7090	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-7090 Y8	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
E-7920/40	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
D-274	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
D-280	◆	◆	◆	◇	◆	◇	◇	◇	◆
D-803	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
D-806 / D-806/1	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◆
D-816	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◆	◆
D-838	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◇	◆
D-851	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
D-852	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
D-888	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◆
D-889	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◆
D-894	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
D-8038	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◇	◆
MDD-48	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
MD-2000 / MD-2000 N	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
MD-2011	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
MD-2030	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
MD-2040	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
MD-2042	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆
MD-2100	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
MD-2300/50	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆	◆	◆
MD-8008	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆

Wax additives for paper production, converting and coating

Wachsadditive zur Herstellung, Konvertierung und Beschichtung von Papier



	ULTRALUBE® type <i>ULTRALUBE® Typ</i>	wax type <i>Wachstyp</i>	solids content <i>Feststoffgehalt</i>	melting range <i>Schmelzbereich</i>	pH-value <i>pH-Wert</i>	ionic character <i>Ionogenität</i>	properties/ remarks <i>Eigenschaften/ Anmerkungen</i>
Emulsion	E-022	mod. paraffin	30%	46-50 °C	4.5	C	water repellency <i>Hydrophobierung</i>
	E-325	paraffin	40%	60 °C	7.0	N	water repellency, slip, anti blocking <i>Hydrophobierung, Slip, Blockfestigkeit</i>
	E-340 FM	paraffin	50%	56-58 °C	9.5	A	water repellency, slip <i>Hydrophobierung, Slip</i>
	E-342/45 FA	paraffin	45%	56-58 °C	9.5	A	water repellency, slip <i>Hydrophobierung, Slip</i>
	E-375/50	paraffin	50%	60 °C	8.0	N	slip (thermo paper) <i>Slip (Thermopapier)</i>
	E-612	HDPE	35%	138 °C	9.0	N	slip <i>Slip</i>
	E-842 N	HDPE	42%	125 °C	6.5	N	gloss, scratch-/rub resistance <i>Glanz, Kratz-/Abriebfestigkeit</i>
	E-846	HDPE	40%	138 °C	6.0	N	gloss, scratch resistance <i>Glanz, Kratzfestigkeit</i>
	E-1017	HDPE	30%	118 °C	7.0	N	slip, scratch resistance, anti blocking <i>Slip, Kratz- und Blockfestigkeit</i>
	E-1142	mod. HDPE	40%	100-125 °C	8.0	N	coreline cracking protection <i>Vermeidung von Rillenplatzern</i>
	E-7080	carnauba	30%	85 °C	4.5	N	slip, anti-tack <i>Slip, Klebrigkeitsreduzierung</i>
	E-7093/1	montan	30%	84 °C	4.5	N	anti-tack <i>Klebrigkeitsreduzierung</i>
E-7095/1	wax compound	30%	80 °C	6.5	N	slip, scratch resistance <i>Slip, Kratzfestigkeit</i>	
Dispersion	D-803	HDPE	60%	125-137 °C	9.0	A	anti blocking, <i>Blockfestigkeit</i>
	D-816	HDPE	65%	128 °C	8.5	N	scratch resistance <i>Kratzfestigkeit</i>
	D-840	amide	35%	142 °C	6.5	N	anti blocking, Slip <i>Blockfestigkeit, Slip</i>
	D-894	compound	63%	110-120 °C	8.0	N	scratch resistance, anti blocking, slip <i>Kratz- und Blockfestigkeit, Slip</i>
MD	MD-2000 N	HDPE	50%	128 °C	9.0	N	scratch resistance <i>Kratzfestigkeit</i>
	MD-2040	amide	30%	142 °C	7.5	N	slip, anti blocking, <i>Slip, Blockfestigkeit</i>
	MD-2100	HDPE	50%	137 °C	9.0	N	scratch-/rub resistance, anti blocking, low dosage <i>Kratz-/Abriebfestigkeit, Blockfestigkeit, niedr. Dosierung</i>
	MD-2300/50	HDPE	50%	125-137 °C	9.5	A	scratch-/rub resistance, increased KIT-value <i>Kratz-/Abriebfestigkeit, Erhöhung der Fettdichte</i>

These data are to be seen as typical and should not be considered as specifications. /
Die oben angegebenen Daten sind Durchschnittswerte, keine Produktspezifikationen.

N = non ionic / *nichtionisch*, A = anionic / *anionisch*, C = cationic / *kationisch*, + = yes / *ja*,
- = no / *nein*, n.a. = non applicable / *nicht anwendbar*, n.d. = not determined / *unbestimmt*.

■ amine-free types / *aminfrei*

■ high content of renewable ingredients (> 70%) /
hoher Gehalt an erneuerbaren Inhaltsstoffen (> 70%)



International distributors
Internationale Vertretungen



Europe

Germany/Austria/Switzerland

keim additec surface GmbH, Wolfgang Balzar
Phone: +49 2802 809948, Fax: +49 2802 809949
E-mail: wolfgang.balzar@keim-additec.de

Belgium, Luxembourg

Druckfarben/Printing inks: Lapasse Additives Chemicals
17, rue Salvador Allende, F-95210 Saint-Gratien
Phone: +33 1 39 89 58 40, Fax: +33 1 39 34 02 31
E-mail: information@lapchem.fr

Lacke/Lacquers: Grolman Benelux BV
Nieuwenkampsmaten 6-10, NL-7472 DE GOOR
Phone: +31 547 357 050, Fax: +31 547 357 054
E-mail: info.nl@grolman-group.com

Bulgaria, Romania

SC EUROCHIM IMPEX SRL, 6 Octavian Goga Av.
Bl. M25, Sc III, Et. 4, Ap. 66-72, Sector 3
RO-030982 Bucharest, Romania
Phone/Fax: +40 21 327 65 51 +52 +53
E-mail: office@eurochim.ro

Denmark, Finland, Norway, Sweden

Grolman Nordic Specialty Chemicals ApS,
Skæringvej 88, DK 8520 Lystrup
Phone: +45 86 72 62 00
E-mail: salessupport@grolman-group.com

France

Lapasse Additives Chemicals
17, rue Salvador Allende, F-95210 Saint-Gratien
Phone: +33 1 39 89 58 40, Fax: +33 1 39 34 02 31
E-mail: information@lapchem.fr

Greece, Albania, Cyprus

DR. D.A. DELIS AG
Neratziotissis 115, GR-15124 Marousi Athens Greece
Phone: +30 214 400 8755
Mobile: +30 6947 569 908
E-mail: dimitris.zannis@delis.gr

Italy

EIGENMANN & VERONELLI S.p.A.
Via della Mosa, 6, I-20017 RHO / Milano
Phone: +39-02-93 53 91, Fax: +39-02-93 53 93 00
E-mail: cbestetti@eigver.it, fdclassen@eigver.it

Poland, Estonia, Latvia, Lithuania

Druckfarben, Lacke/Coatings (Holz, Metall) /
Printing inks, wood/industrial coatings
PROCIMA Sp. z o.o., ul. Narbutta 39 m. 3
PL-02-536 Warszawa
Phone: +48 22 646 70 22, Fax: +48 22 646 41 83
E-mail: procima@procima.pl

Russia

Bioline Ltd., pr. Dobrolubova, 21A-27, 197198, St.Petersburg
Phone: +7-812-233 16 71, Fax: +7-812-233 31 25
E-mail: info@biolane.ru

Spain, Portugal

SINEX S.L., C/Nervi6n, 4 (lonja), E-48001 Bilbao
Phone: +34 94 4 23 26 93, Fax: +34 94 4 23 07 61
E-mail: comercial@sinexsl.com

The Netherlands

Grolman Benelux BV
Nieuwenkampsmaten 6-10, NL-7472 DE GOOR
Phone: +31 547 357 050, Fax: +31 547 357 054
E-mail: info.nl@grolman-group.com

Turkey

CHT TURKEY KIMYA San. Tic. A.Ş
Akçaburgaz Mh. 3118. Sk. No:2
34520 Esenyurt - ISTANBUL
Gsm: +90 537 267 10 63
Phone: +90 212 886 79 13
Fax: +90 212 886 79 20
E-mail: hasancan.ozyurt@cht.com

Ukraine

PROCIMA 2 LTD
Medova Str. 2, 46008 Ternopil, Ukraine
Phone: +38 06 73 70 40 29, +38 06 75 06 41 45
E-Mail: procima-ua@ukr.net

United Kingdom, Ireland

Crestchem Ltd.
10 Hill Avenue, Amersham, Bucks HP6 5BW, UK
Phone: +44 1494 434 660, Fax: +44 1494 434 990
Mobile: +44 7765 232 731
E-Mail: james@crestchem.co.uk

Middle East Region

Israel

Dormeco Ltd., 11 Yad Haruzim Street
P.O.B 8605 Netanya 4250422, Israel
Phone: +972-9-950 0040, Fax: +972-9-956 9912
E-mail: info@dormeco.co.il, udi@dormeco.co.il

Jordan

Al-Kinz River for Chemicals Industrial & Commercial
Sarah Al-Shaheed Street # 111, 3rd floor
P.O. Box 926198 Amman 11190
Phone: + 962 65 151406, Fax: +962 6 5151407
Mobile: +962 79 5787643, E-mail: kinzrc@orange.jo

Lebanon

Tamer Frères s.a.l. Chemical Division
P.O.Box: 84, Beirut, Lebanon
Phone: +961 1 513 413-485 226/7, Ext: 2103, Fax: 01 510 959
E-mail: ayman.haddad@tamer-group.com

Africa

Egypt

International Traders for packing and packaging material
El Sayadla Towers
Building no.3, Appt 503, Smouha, Alexandria, Egypt
Phone: +20 34 24 09 24, Fax: +20 34 24 09 24
Mobile: +20 12 22 13 16 88
E-mail: sherif@internationaltradersegypt.com

Morocco

K&S Chemicals
494, Lotissement Alaimoun, 20300 Lissasfa/Casablanca
Phone: +212 5 22 908867, Fax: +212 5 22 908867
Mobile: +212 6 60 248 578, +212 6 664 822 773
E-mail: kettanij@hotmail.com

South-Africa

CJP chemicals (Pty) Ltd.
60 Electron Avenue, Isando 1600
Johannesburg, South Africa
Phone: +27 11 494-6700, Fax: +27 11 494-6701
E-mail: dereneeh@cjpchemicals.co.za

Tunisia

Universal, N° 56 Rue 9007, Sidi Fathallah, 2023 Tunis
Phone: +216 31 599 144, Fax: +216 71 392 096
E-mail: contact@universal.com.tn

North-/South America

U.S.A.

keim additec surface USA LLC
P.O. Box 10, LaGrange, IL 60525
Phone: +1 708 269-1304 (Mobile)
E-mail: dave.grabacki@keim-additec.com

Argentina, Chile, Uruguay

PRIMASET SRL
Bermudez 3321, CP 1636 Olivos, Buenos Aires, Argentina
Phone: +54 11 4799 5071
E-mail: info@primaset.com.ar

Canada

Arya Chem Inc.
4789 Yonge Street, Suite 1203
Toronto, Ontario M2N 0G3, Canada
Phone: +1 416 217-0666, Fax: +1 416 217-0676
E-mail: info@aryachem.com

Colombia

Reciend S.A.S
Calle 24A # 25 -73, Apartado Aéreo (P.O.B.) 3717,
Bogotá, Colombia
Phone: +57 1 518-8900, Mobile: +57 316 320 5293
E-mail: desarrollo.proyectos02@reciend.com

Peru

Laurus S.A.C.
Jr. Monsefú 903, Urb. Zona Industrial Lima
Lima 01, Lima, Perú
Phone: +51 01 336-5412
E-Mail: info@laurusperu.com

Mexico

SPECIALPY CHEMICALS S.A. DE C.V.
Valle de Solis # 73, Fracc. El Mirador, C.P. 53050
Naucaipan, Estado de México
Phone: +52 55 53 73 76 25, Mobile: +52-55 5109 2132
E-mail: ernesto_garciarm@specialpychemicals.com.mx

Asia

China

H.J. UNKEL (Shanghai) International Trading Co. Ltd.
Block 28, No. 1288 Zhong Chun Road,
Minhang District, Shanghai 201109, P.R. China
Phone: +86-21-5169-1088, Fax: +86-21-5282-9830
E-mail: shchemical@hjunkel.net.cn

H.J. UNKEL (Foshan) Ltd., Room 2204, D Building
Tongji Plaza, 66 Tongji Road Foshan, 528000 P.R. China
Phone: +86-757-8333-1488, Fax: +86-757-8335-9715
E-mail: fschemical@hjunkel.com

H.J. UNKEL (Beijing) Office, Rm. 1004, No. 2 Building
Hui Huang Guo Ji, No. 10 Shang Di Street
HaiDian District, Beijing, 100000 P.R. China
Phone: +86-10-59713081, Fax: +86-10-59713651
E-mail: beijing@hjunkel.net.cn

H.J. Unkel (Chongqing) Office
20-8, Block 2, NO.6 Shanhu Road, Nanping Street
Nanan District, Chongqing, P.R. China
Phone: +86-23-86364773, 86364667, Fax: +86-23-86364746
E-mail: donald@hjunkel.com

Hong Kong

H.J. UNKEL Ltd., 62 Hoi Yuen Road, 3/F., Phase 1,
Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong
Phone: +852-27630308, 27630310,
Fax: +852-2341-7242, E-mail: hongkong@hjunkel.com

India

Krishna Enterprise
408, Aravalli Business Centre, R.C. Patel Road
Opp Mayfair Complex, Borivali West,
Mumbai 400092 Maharashtra, India
Phone: +91-22-2892 4776, +91-22-2892 4777
Fax: +91-22-2892 4666, Mobile: +91 9819036601
E-mail: gaurang@krishnaenterprise.org

Indonesia

PT Agape Theresindo
Jl. Boulevard Raya Blok WE2 No.2K
Kelapa Gading, Jakarta 14240, Indonesia
Phone: +62-21-45874744, 45866436
Fax: +62-21-45844961
E-mail: meryganda@agape-theresindo.com

Japan

Estchem Co., Ltd., Tokyo
Sakura Horidome Bldg. 3F, 1-8-12, Nihombashi-Horidomecho
Chuo-ku, Tokyo, 103-0012, Japan
Phone: +813-5614-4610, Fax: +813-5614-4631
E-mail: n-komatsu@estchem.co.jp

Korea

Seechem International
Room 1941, Rosedale bldg 724, Suseo-dong,
Gangnam-gu, Seoul, Korea(Rok) 135-744
Phone: +82 2 6241 0214, Fax: +82 2 6241 0289
E-mail: foryou@seechem.com

Malaysia, Singapore

H.J. UNKEL Chemicals Sdn. Bhd.
28 Jalan Biola 33/1, Section 33,
40400 Shah Alam, Selangor, Malaysia
Phone: +603 5525 9333, Fax: +603 5525 9338
E-mail: yeowheng.tan@hjunkel.com.my,
bobby@hjunkel.com.my

Pakistan

D.S ENTERPRISES
Hajvery Arcade, 2nd Floor, Office # 1
Near Bank Road, Main Bund Road, Lahore, Pakistan
Phone: +92-42-37146688, +92-42-37146687
Mobile: +92-333-4394551
E-mail: ds.chemicals@gmail.com, imran.ds11@gmail.com

Taiwan

Ever Finde Products Corporation
4F, No. 238, Min-An West Rd.
Xinzhuang District, New Taipei City, Taiwan, ROC
Phone: +886-2-2203-8889 ext. 57, Fax: +886-2-2204 2477
E-mail: info@everfinde.com.tw

Thailand

H.J. UNKEL Chemical (Thailand) Ltd.
22 Soi Ekachai 53, Ekachai Road, Kwaeng Bangbon,
Khet Bangbon, Bangkok 10150
Phone: +66 2 898-0411-14, Fax: +66 2 898-0415
E-mail: hjunkelchemicalthai@gmail.com

Vietnam

Edstachem Group
Vietnam Representative Office
2nd Floor, Thien Son Building
No 5 Nguyen Gia Thieu Street,
District 3, HCMC, Vietnam.
Phone: (84-8) 39 30 73 48 Fax : (84-8) 39 30 73 49
E-mail: heng_weichaur@edstachem.com



Download
digital brochure