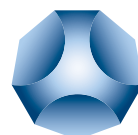
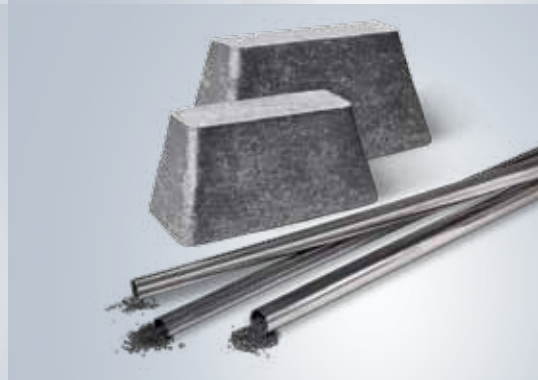
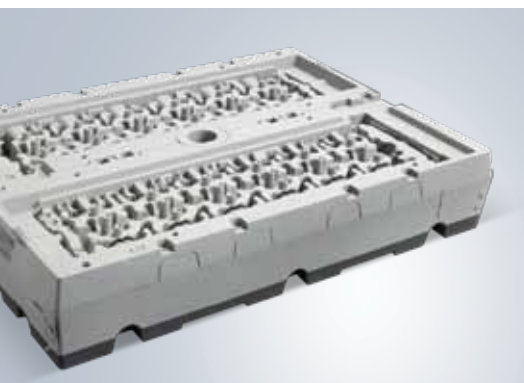


Katalog výrobků pro slévárny

pro výrobu odlitků z litiny, oceli a z neželezných kovů



Obsah

➤ Design Services	strana 3
➤ Pojivové systémy	strana 4
➤ Aditiva	strana 5
➤ Nátěry	strana 6
➤ Pomocné materiály	strana 7
➤ Exotermické nálitky	strana 8
➤ Filtry	strana 9
➤ Výrobky pro metalurgii	strana 10

Náš široký výrobní program zahrnuje pojivové systémy pro všechny způsoby výroby forem a jader, žáruvzdorné slévárenské nátěry, aditiva, exotermické nálitky, filtry, separátory a výrobky pro metalurgii, včetně očkovaadel a hořčkových modifikačních předslutin, které nabízíme i ve formě plněných profilů. Nabízíme také zakázkovou výrobu jader, vývoj prototypů a širokou možnost simulací.

Slévárny dlouhodobě oceňují tuto širokou nabídku zboží a služeb. Nyní ASK Chemicals představuje daleko více, než jen vlastní řadu vysoce kvalitních výrobků. Jako dodavatel slévárenské chemie také zajišťuje slévárnám služby, pokrývající celý vývo-ový a výrobní proces. Úzkou spoluprací se zákaz-níky nabízíme řešení, která slévárnám přinášejí skutečnou přidanou hodnotu a skutečné zisky.

Design Services - projektové služby

Pro dosažení dokonalých odlitků

Náš tým projektových služeb (Design Services) sleduje celý proces od vývoje konceptu až po výrobu prototypového odlitku. Naši zkušení specialisté mají široké znalosti a zkušenosti, a znají také všechny aspekty slévárenské technologie a metalurgie. Náš tým projektových služeb umí správně zkombinovat konstrukci, výrobu a simulaci, spolupracuje s externími firmami a odborníky. To vše provádíme s pomocí nejnovějších simulačních programů (MAGMA, Novacast, FLOW-3D a Arena-Flow).

Výhody

- Vyšší produktivita práce a nižší spotřeba katalyzátorů
- Optimalizace konstrukce a výroby modelů, jaderníků a forem
- Návrh výrobního procesu, včetně anorganické technologie
- Výpočet optimálního plnění
- Snížení zmetkovitosti
- Snížení výrobních časů
- Kratší doba uvedení do výroby

Simulace

Procesy simulace odlitků zajišťují slévárnám neocenitelné informace o formách. Tyto informace lze s výhodou využít pro optimalizaci vtokové soustavy, plnění, nálitkování, a odvdzdušnění formy. Navíc simulace poskytuje kritický pohled na vliv a důsledky přímo spojené s homogenitou odlitku. Je to možnost měření ohřevu a chladnutí, a také doby plnění a tuhnutí odlitku.

Od myšlenky k prototypu

ASK Chemicals vám může pomoci v celém procesu, od vývoje konceptu po výrobu prototypu.



Idea >> Koncept >> Simulace >> Vývoj forem a jader
>> Prototypy forem, jader a odlitků >> Sériová výroba >> Úspěch

Pojivové systémy

pro nejrozšířenější způsoby výroby forem a jader

Naše ověřené a vyzkoušené receptury jsou desetiletými prověřeny a globálně používány. Navrhujeme naše pojivové systémy tak, aby vyhovely nejnáročnějším požadavkům výrobního procesu.

Navíc, náš výzkum a vývoj zajišťuje špičkové pojivové technologie pro rostoucí potřeby našich zákazníků: snížení emisí, snížení hodnoty VOC, vyšší pevnosti směsi, lepší vytloukání, atd.



Způsob výroby forem a jader	Pojivový systém	Tvrdidla / Katalyzátory
Pojiva Cold Box		
Polyurethane Cold Box	ECOCURE ISOCURE	Amine catalyst ISO-FAST
Epoxy Acrylic SO ₂ Cold Box	ISOSET THERMOSHIELD	SO ₂ catalyst
CO ₂ cured Cold Box	NOVANOL	CO ₂
Hybrid amine cured epoxy acrylate Cold Box	ISOMAX	Amine catalyst
Alkaline Phenolic Cold Box	AVENOL, NOVACURE	Methy formate coreactant
Pojiva No-Bake		
Resol-Ester No-Bake	NOVASET	NOVASET coreactant
Polyurethane No-Bake	PEP SET	PEP SET catalyst
Furan No-Bake	ASKURAN MAGNASET CHEM-REZ	ASKURAN catalyst MAGNASET catalyst CHEM-REZ catalyst
Phenolic No-Bake	BERANOL CHEM-REZ	BERANOL catalyst CHEM-REZ catalyst
Warm Box / Hot Box	KERNFIX CHEM-REZ	HOTFIX CHEM-REZ catalyst
Alkyd No-Bake	LINO-CURE	LINO-CURE coreactant
Anorganická pojiva		
Inorganic No-Bake	INOBAKE	INOBAKE catalyst
INOTEC	INOTEC	-

Obalovaná směs (Shell sand- Croning)

Obalovaná směs ASKRONING je vhodná pro výrobu skořepinových jader pro odlitky z litiny, hliníku a jiných barevných kovů. ASK Chemicals také nabízí tuto obalovanou směs i pro další aplikace.

Výroba jader

V naší nabídce je také zakázková výroba jader a jádrových sestav od hmotnosti 0,01 kg. Vyrábíme jádra klasickými metodami Cold Box, Hot Box a Shell sand proces, ale i anorganickou metodou Inotec. Naše moderní technická výrobní zařízení umožňují sériovou výrobu i výrobu prototypů. Díky našemu konstrukčně výrobnímu procesu můžeme nabídnout komplexní řešení od návrhu po dokončení.



Slévárenské nátěry

Odlitky bez slévárenských vad, zato však s perfektním povrchem a s řadou dalších výhod

Naše nátěry jsou více než jen bariéra mezi formou a taveninou. Představují vysoce technicky vyspělý systém, který hraje důležitou roli při určování kvality povrchu odlitku a systematicky zabraňuje vzniku povrchových vad.



Se svolením slévárny Eisenwerk Brühl

Vodou ředitelné nátěry

Název	Barva	Způsob nanášení				Pojivový systém				Materiál odlitku					Použití	Vlastnosti								
		Máčení	Polévání	Stříkání	Natírání	Epoxy-SO ₂	Cold Box	Hot Box/skorpimová jádra	Silikát/Resol-CO ₂	No-Bake	Ocel	Manganová ocel	Setá litina	Tvárná litina		Měď	Hliník	Ředidlo	Redukuje výronky	Ochrana proti připečením	Vysoká plynopropustnost	Možnost nanášení silné vrstvy	Čas zmatnění	Zvláštní efekty
CERAMCOTE FS 402		■	■	■	■							■	■			Full Mould a Lost Foam proces	W	■	■	■	■	•	Vynikající nanášení	1.7
CERAMCOTE FS 503		■	■	■	■					■	■	■	■			Hliníkové odlitky např. bloky motorů	W	■	■	■	■	•	Vynikající nanášení	1.8
MIRATEC AC 503		■		■			■	■						■		Automobilové odlitky, např. brzdové kotouče	W					••	Výborný dělicí efekt	1.5
MIRATEC BD 509		■					■						■			Automobilové odlitky, např. brzdové kotouče	W	■	■	■	■	•	Krátký čas zmatnění	1.3
MIRATEC DH 401		■					■	■					■			Automobilové odlitky, např. skříně diferencíálů	W	■	■			•	Krátký čas zmatnění	1.4
MIRATEC DH 402		■	■				■	■					■			Univerzální nátěr, např. skříně	W	■	■	■	■	•	Vynikající žáruvzdornost	1.4
MIRATEC GH 401		■					■	■					■			Univerzální nátěr, např. skříně převodovek	W	■	■			•		1.4
MIRATEC GH 403		■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■		Univerzální nátěr, např. skříně převodovek	W	■	■	■	■	•	Rychlé schnutí pro inorganický pojivový systém	1.4
MIRATEC HC 501		■					■	■					■			Automobilové odlitky, např. bloky motorů, odlitky pro hydrauliku	W	■	■			○		1.4
MIRATEC HY-Series		■					■	■	■	■			■	□		Automobilové odlitky, např. hlavy válců, bloky motorů	W	■	■	■	■	•	Ředitelný i lihem	
MIRATEC MB 501		■					■	■					■			Automobilové odlitky, např. hlavy válců, bloky motorů	W	■	■	■	■	•		1.4
MIRATEC TS-Series		■					■	■					■			Automobilové odlitky, např. hlavy válců, bloky motorů	W	■	■	■	■	••	Snižení zbytkového prachu v odlitku	1.3
SOLITEC AD-Series				■	■									■		Nátěr na kokily pro hliníkové odlitky	W						Dlouhá životnost kokily, čistý povrch odlitku	
SOLITEC CC-Series				■	■					■	□	■	■	■		Odstředivé lití	W	■	■	■			Možnost regulovat izolační vlastnosti nátěru	1.8
SOLITEC DI-Series		■	■	■	■		■	■	■	■	□	■	■	■		Těžké a ocelové odlitky, např. rotory větrných elektráren, vodní a parní turbíny	W	□	■			○	Bez obsahu zirkonu, indikátor vysušení	
SOLITEC HI 703		□	■	■	■		■	■	■	■			■	■		Těžké odlitky, např. rotory větrných elektráren, vodní a parní turbíny	W		■				Vysoký podíl žáruvzdorných látek, proti degradaci struktury; Bez obsahu zirkonu	1.8
SOLITEC HY-Series		■					■	■	■	■			■	□		Univerzální nátěr, např. strojní skříně	W	■	■			○	Ředitelný i lihem	
SOLITEC IM 702		■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■		Těžké a ocelové odlitky, např. stojany obráběcích strojů, bloky lodních motorů	W		■			••	Impregnační nátěr; Bez obsahu zirkonu	1.9
SOLITEC MS-Series		■	■	■	■								■	■		Nátěr na lící pánve a kelímky	W						Snižení přilnavosti strusky	
SOLITEC ST 701			■	■	■		■	■	■	■	□	■	■	■		Těžké odlitky, např. rotory větrných elektráren	W	□	■			○		2.6
SOLITEC ST 801		■	■	■	■					■	□	■	■	■		Těžké a ocelové odlitky, např. skříně čerpadel	W	□	■			○	Bez obsahu zirkonu	2.0
SOLITEC WP 401			■	■	■		■	■	■				■	□		Těžké odlitky, např. rotory větrných elektráren, vodní a parní turbíny	W	■	■			○	Patentovaný žáruvzdorný systém; proti degradaci grafitu; Bez obsahu zirkonu	1.5

E = ethanol, I = isopropyl, W = voda, □ = podmíněně vhodný, ■ = vhodný, ■ = velice vhodný, •• = velice pomalý, • = pomalý, ○ = středně rychlý, ● = rychlý, ●● = velice rychlý

Lihové nátěry

Název	Barva	Způsob nanášení				Pojivový systém				Materiál odlitku					Použití	Vlastnosti								
		Máčení	Polévání	Stříkání	Natírání	Epoxy-SO ₂	Cold Box	Hot Box/skorépinová jádra	Silikát/Resol-CO ₂	No-Bake	Ocel	Manganová ocel	Šedá litina	Tvárná litina		Měď	Hliník	Ředidlo	Redukuje výronky	Ochrana proti připečením	Vysoká plynopropustnost	Možnost nanášení silné vrstvy	Čas zmatnění	Zvláštní efekty
VELVACOAT AC 501		■	■			■	■	■					■	■	Hliníkové odlitky, např. skříně	E	■				●●	Potlačení hoření	1.1	
VELVACOAT CC 601		■	■	■	■	■	■	■					■		Univerzální nátěr, např. hrdlová jádra	E					●	Výborný dělicí efekt	1.2	
VELVACOAT GH 501		■	■	□	■	■	■	■					■	□	Tělesa pump, protizávaží, skříně převodovek	I	■				●●	Cold box univerzální nátěr	1.2	
VELVACOAT GH 701		■	■		■	■	■	■					■		Skříně elektromotorů	I		■			●●	Vynikající plynopropustnost	1.1	
VELVACOAT HI 502		■	■	□	■	■	■	■					■		Univerzální nátěr, např. středně veliké skříně převodovek a čerpadel	I	■				●●	No-Bake univerzální nátěr	1.4	
VELVACOAT HI 602		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Univerzální nátěr, např. protizávaží, náboje pro větrné elektrárny, převodovky	E	■				●	Vysoké využití nátěru	1.5	
VELVACOAT HI 707		■	■	■	■	■	■	■					■		Univerzální nátěr, např. středně veliké skříně převodovek a čerpadel	I/E	■				●	Malé usazování nátěru, výborné rozmíchávání	1.5	
VELVACOAT HI 733		■	■	■	■	■	■	■					■	□	Těžké odlitky, např. rotory větrných elektráren, vodní a parní turbíny	I		■				●	Vysoká žáruvzdornost, proti degradaci struktury; bez obsahu zirkonu	1.6
VELVACOAT IM 701		■	■	■	■	■	■	■					■	□	Univerzální nátěr, např. středně veliké skříně převodovek a čerpadel	I		■			●	Impregnační nátěr; bez obsahu zirkonu	1.8	
VELVACOAT IM 801		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Univerzální nátěr	I		■			●	Impregnační nátěr	1.8	
VELVACOAT IM 801 (DOSE)		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Univerzální nátěr ve spreji	I		■			●	Impregnační nátěr	1.8	
VELVACOAT ST 606		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Těžké a ocelové odlitky, např. tělesa pump	I		■			○	Vynikající vlastnosti při polévání	1.7	
VELVACOAT ST 702		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Těžké a ocelové odlitky, např. tělesa pump	I		■			○	Vynikající vlastnosti při polévání, bezvodý systém	1.9	
VELVACOAT ST 707		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Těžké a ocelové odlitky, např. vodní a parní turbíny	I		■			●	Vysoká žáruvzdornost	2.2	
VELVACOAT ST 801		■	■	■	■	■	■	■					■	■	Těžké a ocelové odlitky, např. odlitky drážních vyhýbek, díly do mléčných zařízení	I		■			○	Manganová ocel / univerzální; bezvodý systém	1.8	

E = ethanol, I = isopropyl, W = voda, □ = podmíněně vhodný, ■ = vhodný, ■ = velice vhodný, ●● = velice pomalý, ● = pomalý, ○ = středně rychlý, ● = rychlý, ●● = velice rychlý

Pomocné materiály - přehled

	Název	
Separátory	Cold Box proces	ECOPART FR, ECOPART 756, ECOPART 56 (D), ZIP SLIP 157 H
	No-Bake proces	ECOPART LP 89, ECOPART 80 S, ECOPART 84 S, ECOPART 102 C
	Hot-curing proces	ECOPART H1-350, ECOPART H2-350
	Green sand proces (bentonitové formy)	BENTOGLISS*
Čistící prostředky	ZIP-CLEAN 800, ZIP-CLEAN 2000	
Lepidla	ASKOBOND	
Zamazávací pasty	ASKOPASTE	
Těsnící šňůry	ASKOROPE	
Odvzdušňovací sítky	ISOVENTS	

* BENTOGLISS je registrovaná značka firmy CLARIANT AG.

Exotermické nálitky a mini-nálitky

Nejvyšší kvalita a procesní spolehlivost

Exotermické nálitky a mini-nálitky od ASK Chemicals představují maximální kvalitu a procesní spolehlivost ve slévárenském průmyslu. Naše patentovaná exotermická technologie je výjimečně efektivní, zvláště v kombinaci s úrovní a produktivitou dosazování.

Naše výrobky jsou vyráběny v organickém provedení i v provedení Cold Box.



Materiál odlitku	Způsob formování	Způsob použití	EXACTCAST mini-nálitky								EXACTCAST Nálitky a trubky				
			ADS and KMV	ADS and KMV with breaker core	FDS	KMV Q T	BKS and KMV Q M	KIM	KIM Q M	OPTIMA KL and KMV CC	KP	KP with breaker core	KI	KI with breaker core	KT (insulating)
GI	Strojní formování	položít na formu	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■	■	■	□
		vložit do formy						■			■	■	■	■	□
	Ruční formování	položít na formu	■	■		■		■			■	■	■	■	□
		vložit do formy						■			■	■	■	■	□
DI	Strojní formování	položít na formu	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
	Ruční formování	položít na formu	■	■		■		■			■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
CGI	Strojní formování	položít na formu	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
	Ruční formování	položít na formu	■	■		■		■			■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
GS	Strojní formování	položít na formu	■ ¹	□	□	□	□	□	□	□	■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
	Ruční formování	položít na formu	■ ¹	□		□		■			■	■	■	□	
		vložit do formy						■			■	■	■	□	
Non-ferrous	Strojní formování	položít na formu	□	□	□ ²						■	■	■	■	
		vložit do formy									■	■	■	■	
	Ruční formování	položít na formu	□	□							■	■	■	■	
		vložit do formy									■	■	■	■	

□ = podmíněně vhodné, ■ = vhodné, ■ = vhodné

1 = velké KMV nálitky jsou zvláště vhodné, 2 = FDS nálitky ve speciální verzi pro Al jsou vhodné

Filtry

Vysoce účinná filtrační technologie

S filtry UDICELL a EXACTFLO slévárny používají účinnou filtrační technologii, která zaručuje vysokou kvalitu odlitku díky čisté tavenině.

Naše filtry jsou doporučeny pro ocel, litinu a také pro neželezné kovy.



Klasifikace materiálu	Materiál	Proces formování / slitina	Typický typ filtru	UDICELL			EXACTFLO		
				UDICELL PSZT	UDICELL PSZM	UDICELL CB	EXACTFLO SiC	EXACTFLO Alumina	EXACTFLO P
Odlitky z oceli a železných slitin	Šedá litina	Strojní formování	Karbid křemíku (SiC), lisovaný filtr				■		■
		Strojní formování / těžké odlitky	Karbid křemíku (SiC), lisovaný filtr	■	■		■		■
	Tvárná litina	Strojní formování	Karbid křemíku (SiC)				■		□
		Strojní formování / těžké odlitky	Karbid křemíku (SiC), lisovaný filtr Zirkonový filtr, uhlíkový filtr	■	■	■	■		□
	Vermikulární litina	Strojní formování	Karbid křemíku (SiC), lisovaný filtr				■		■
		Strojní formování / těžké odlitky	Zirkonový filtr, uhlíkový filtr	■	■	■	■		□
	Ocel	Uhlíková a nízkolegovaná ocel	Zirkonový filtr, uhlíkový filtr	■	■	■			□
		Nerezová ocel	Zirkonový filtr	■	■	□			□
Odlitky z neželezných slitin	Lehké kovy	Odlitky	Karbid křemíku (SiC), alumina filtr				■	■	□
		Primární a sek. tavící zařízení	Alumina filter	□				■	
	Těžké kovy	Odlitky	Silicon carbide (SiC), zirconia filter	■	□	□	■	□	
		Primární a sek. tavící zařízení	Silicon carbide (SiC), zirconia filter	■	■	□	■		
Odlitky pro přesné	Železné a neželezné kovy	Skořepinová forma	Zirkonový filtr, alumina také vhodné	■	■			□	
		Skořepinová forma	Alumina filtr, zirkonové také vhodné	■	■			■	

□ = podmíněně vhodné, ■ = vhodné, ■ = doporučené

Výrobky pro metalurgii

Vysoká provozní a procesní jistota

ASK Chemicals dodává a vyrábí vysoce kvalitní výrobky pro metalurgii pro globální slévárenský průmysl. Od výrobků určených pro použití v pánvi až po konečné očkování, naše výrobky pro celý proces výroby litinových odlitků zaručují konzistentní výsledky.

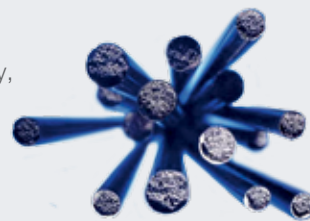


Product overview

▲ tavírna	Příprava taveniny	SiC, FeMn, FeSi
	Ošetření kovu	DISPERSIT, cerium misch metal (CerMM), VL (Ce) ₂
úprava taveniny ▼	Modifikace hořčíkem	FeSiMg – předslitiny, NiMg – předslitiny INFORM – plněný profil pro modifikaci hořčíkem
	Očkování	Očkovadla do pánve, plněný profil, očkovadla do proudu kovu, očkovadla do formy Germalloy, OPTIGRAN, SMW bloky
	Čištění taveniny	REMMOS, DISPERSIT
	Speciality	CerMM, FeS, mold powder, CaC ₂

Plněný profil INFORM

Použití plněného profilu nabízí flexibilitu při měnících se hodnotách taveniny, jako např. obsah síry, teplota a množství taveniny. Navíc lze dosahovat relativně stabilního obsahu hořčíku při různých výchozích hodnotách obsahu síry a při různých teplotách modifikace. Také dochází ke snížení celkových nákladů na modifikaci. Proces je také ekologičtější díky možnosti cíleného odsávání. Náš plněný profil INFORM je plněn těmi samými materiály, které nabízíme pro modifikaci a očkování.



Aktivní prvky obsažené v očkovačlech a doporučené oblasti

Aktivní prvek	Tvárná litina a šedá litina		Tvárná litina		Šedá litina	Litina s kompaktním grafitem
Al	Inogen 75		VP 216/116, GERMALLOY		–	Inogen 75
Ca			–		–	
Ba	SB 5	Inoculoy 63	–		–	–
Mn	ZM 6		–		VP 316, OPTIGRAN	–
Zr		–	OPTINOC Z	–		–
Ca	–	–	SMW 605, SMW insert type 1	–	–	–
Bi	–	–		SAW 304, SMW insert type 2	–	–
CerMM	–	CSF 10	–		–	–
Al	–	–	–	–	–	–
La	–	LSF 2	–		–	–
Sr	SRF 75	–	–		–	SRF 75
Ti	–	–	–		LC Graphidox	LC Graphidox

Předslitiny

FeSiMg typ*	Typické složení				
	% hmotnostně				
	Mg	CA	CerMM	Si	La
VL 63 (M)	6.0–6.5**	1.9	0.7	45	–
VL 63 (O)	6.0–6.5**	1.9	–	45	–
VL 63 (M) TC	6.4–7.0	1.3	0.7	45	–
VL 63 (M) 3	6.0–6.5**	1.9	0.3	45	–
VL 63 EGT	6.0–6.5	1.9	0.15	45	–
VL 63 (M) T	6.0–6.5	3.0	1.0	45	–
VL 63 LA	6.2–6.8	1.8	–	45	0.5
VL 73 (M)	7.0–7.6	2.5	2.5	45	–
VL 73 (O)	7.0–7.6	2.5	–	45	–
VL 73 (E)	6.7–8.0	2.5	1.3	45	–
VL 53 (M)	9.0–11.0	2.0	0.7	44	–
VL 53 (O)	9.0–11.0	2.0	–	44	–
VL 53 (S)	8.0–9.5	3.0	3.5	43	–
VL 50 (M)	5.0–5.5	1.9	0.7	45	–
VL 50 (O)	5.0–5.5	1.9	–	45	–
DENODUL 5	5.0–6.0	1.5	2.5	45	–
NODULOY 3	3.8–4.3	0.7	1.3	45	–

NiMg typ*	Typické složení						Kusovost mm
	% hmotnostně						
	Mg	C	Si	Fe	MM	Ni	
VL 1 (LC)	15–17.5	0.1 max.	2.0 max.	1.0 max.	–	Re-mainder	12–50 150 max.
VL 1 (M)	15–17.5	2.0 max.	2.0 max.	1.0 max.	1.0	Re-mainder	150 max.
VL 4 (M)	4.5–6.0	2.5 max.	2.5 max.	32–37	1.0	Re-mainder	Ingots 2.5 kg or 0.8 kg
VL 4 (O)	4.5–6.0	2.5 max.	2.5 max.	32–37	–	Re-mainder	

* Další typy VL na vyžádání

* Samostatná analýza na vyžádání

** Kromě zrnitosti 0.125–1 mm: 5.4–6.0% Mg

Níže uvedené obchodní názvy jsou registrovány ASK Chemicals GmbH, ASK Chemicals Metallurgy GmbH nebo ASK Chemicals LP v jedné nebo více zemích:

ALPHASET, ASKOBOND, ASKRONING, ASKURAN, BERANOL, BETASET, CERAMCOTE, CHEM-REZ, DENODUL, DISPERSIT, EXACTCAST, EXACTCALC, EXACTFLO, ECO-CURE, ECO-PART, GERMALLOY, INOBAKE, INFORM, INOTEC, ISOCURE, ISO-FAST, ISOMAX, ISOSEAL, ISOVENTS, LINO-CURE, MAGNASET, MIRATEC, NOVACURE, NOVANOL, NOVASET, OPTIGRAN, OPTINOC, PEP SET, REMMOS, SMW-INSERT, SOLITEC, STA-HOT, UDICELL, VEINO, VEINO ULTRA, VELVACOAT, ZIP SLIP, ZIP CLEAN.

V případě dotazů na použití obchodních názvů kontaktujte prosím ASK Chemicals.

ASK Chemicals Czech s.r.o.

Tovární 7

643 00 Brno-Chrlice, Czech

Tel.: +420 545 219 030

Fax: +420 545 238 036

info.czech@ask-chemicals.com

www.ask-chemicals.com

Uvedené informace byly získány na základě současných znalostí a nemůžou být považovány jako garantované vlastnosti popisovaných výrobků. Potřebné informace jsou uvedeny v technických listech a je k nim zajištěno technické poradenství. (03/16)

ASKCHEMICALS
We advance your casting

