

# TIB Chemicals





## Inhalt

TIB Chemicals .....	2-7
Zinkchemikalien .....	8
Säuren .....	9
Schwefelchemikalien .....	10-11
Galvanochemikalien .....	12-14
Kupferchemikalien .....	15
Katalysatoren .....	16-18
Bauchemikalien .....	19
Korrosionsschutzsysteme .....	20
Thermisch härtende Systeme .....	21
Abdichtungen .....	22
Bitumenspezialitäten .....	23
Kommunikation .....	24



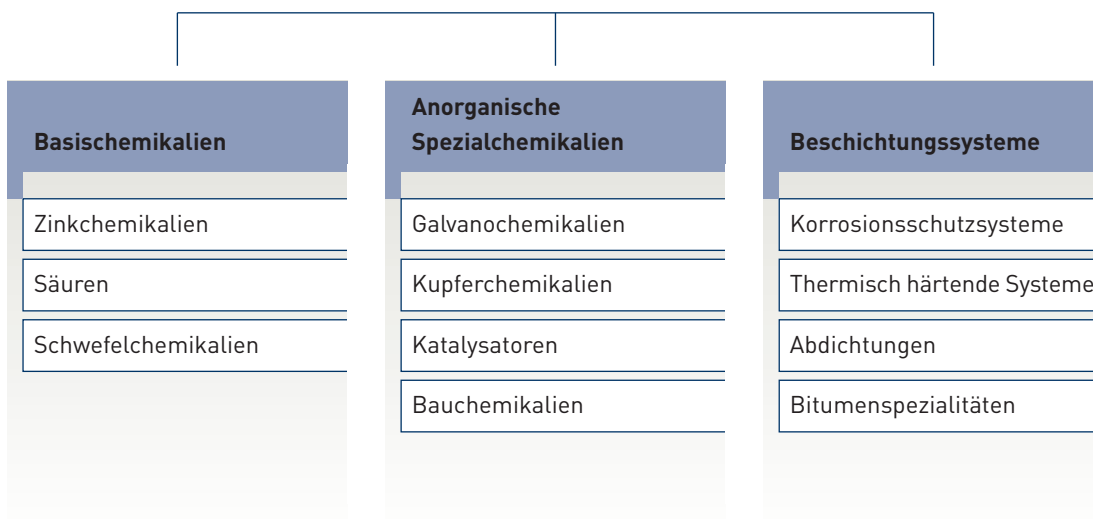


## Führend in Qualität und Service

TIB Chemicals ist aus dem Zusammenschluss von Goldschmidt TIB mit Goldschmidt Quimica de México hervorgegangen. Das Unternehmen ist ein weltweit bedeutender Anbieter von vielfältigen Basischemikalien sowie innovativen Anorganischen Spezialchemikalien und Beschichtungssystemen. Basis unseres Erfolges: wertvolle Kenntnisse und Erfahrungen aus einer 130jährigen Tradition, gepaart mit der Kompetenz und dem Forschergeist unserer Mitarbeiter. Wir entwickeln für unsere Kunden immer wieder neue, maßgeschneiderte Lösungen, die sie dabei unterstützen, den Geschäftserfolg zu steigern.



## TIB CHEMICALS



Wir konzentrieren uns auf die Herstellung von Basischemikalien, Anorganischen Spezialchemikalien und Beschichtungssystemen. Innerhalb dieser Bereiche entwickeln wir Produkte in einer großen Vielfalt. Sie erfüllen damit die Anforderungen fast aller Unternehmen, die Chemikalien für ihre Herstellungsprozesse und Produkte benötigen.

- ❏ **Basischemikalien** wie Zinkverbindungen, Säuren oder Schwefelverbindungen unter anderem für Chemieunternehmen, für die Metall-, die Feuerverzinkungsindustrie, für die Galvanotechnik, für die Textil- und Kunststoffindustrie, für die Wasseraufbereitung oder für Produzenten von Lebensmitteln und Getränken
- ❏ **Anorganische Spezialchemikalien** auf Basis der Elemente Zinn, Zink, Kupfer und Wismut. Die speziellen Verbindungen werden als Galvanochemikalien für die Elektronik- und Metallindustrie, als Kupferverbindungen für die Automobil- und chemische Industrie, als Katalysatoren für die Lack- und Farbenindustrie sowie als Chromatreduktoren in der Bauchemie eingesetzt
- ❏ **Beschichtungssysteme** auf Polyurethan- und Epoxydharzbasis als Korrosionsschutz für Rohrleitungen/Pipelines, in der Armaturenindustrie sowie im Kläranlagen- und Kraftwerksbau. Thermisch härtende Systeme für die Galvanik-, Werkzeug- und Emballagenindustrie, Abdichtungen für Gas-Innenleitungen und Heizungssysteme sowie Modifikation und Oxidation von Bitumina und Herstellung von Spezialitäten auf Bitumenbasis für Verkehrsflächen



## Exzellente Qualität für höchste Ansprüche

Unsere Produkte besitzen die unterschiedlichsten Stärken, eines haben sie jedoch gemein: Sie sind von exzellenter Qualität. Wir produzieren vorwiegend in Deutschland, an modernen Anlagen, mit hervorragend ausgebildeten Fachkräften und auf hohem Niveau.

Wir haben ein Qualitätsmanagement-System eingeführt, das direkt der Geschäftsleitung unterstellt ist. In Mannheim sind wir bereits seit 1995 nach ISO 9001 zertifiziert. Zusätzlich zu den externen Kundenaudits führen wir im Jahr rund 20 interne Audits durch. Unser Qualitätssystem garantiert, dass bei TIB Chemicals Qualitätsvorgaben täglich gelebt und in Optimierungsprozessen kurzfristig umgesetzt werden.

## Perfekte Lösungen für individuelle Anforderungen

Geschäftspartnern von TIB Chemicals Wettbewerbsvorteile zu verschaffen ist unser Ziel:

Wir entwickeln zusammen mit unseren Kunden genau die Produkte, die sie dabei unterstützen, die Qualität ihrer Erzeugnisse zu erhöhen und ihre Produktionskosten zu senken. Wir konzipieren zum Beispiel Katalysatoren, die Reaktionsprozesse noch stärker beschleunigen oder stellen Korrosionsschutzprodukte her, die auch den aggressivsten Verhältnissen standhalten.

Unsere Mitarbeiter entwickeln bei unseren Kunden vor Ort. So wissen wir, welches Produkt das beste Ergebnis bringt oder sich optimal in den Herstellungsprozess unserer Kunden integrieren lässt.

Maßgeschneiderte Anwendungen verlangen oft nach ganz neuen Lösungen. Wir konzipieren im Auftrag unserer Kunden. Unsere Forschungsabteilungen entwickeln, ausgehend von den Wünschen unserer Kunden, an Produkten und Herstellungsprozessen der Zukunft.



## Flexible Lieferungen für spezielle Wünsche

Wir liefern, was unsere Partner benötigen, dank unserer Lagerhaltung, je nach Produkt in kürzester Zeit: große Mengen oder kleine Gebinde, Standardprodukte oder Speziallösungen.

## Weltweit und doch vor Ort

Die größten Produktionsstandorte von TIB Chemicals befinden sich in Mannheim (Deutschland) und San Luis Potosi (Mexiko). Unsere Vertriebsorganisation ist weltweit präsent. Kunden in aller Welt schätzen uns als kompetenten, verlässlichen und zukunftsorientierten Partner.

## Reibungslose Logistik auf allen Wegen

Wir sind nah an unseren Kunden. Der Hauptsitz von TIB Chemicals liegt in Deutschland, dem Herzen Europas. Der Standort besitzt eine hervorragende Verkehrsinfrastruktur mit einer direkten Anbindung zur Autobahn und zum Hafen Mannheims, einem der größten Binnenhäfen Europas. Darüber hinaus verfügen wir über einen eigenen Bahn- und Hafenschluss. Davon profitieren unsere Kunden, denn wir können Lieferwege anbieten, die schnell, sicher, ökologisch vernünftig und kostengünstig sind.





## Umfassender Arbeitsschutz für maximale Sicherheit

Die Gesundheit unserer Mitarbeiter hat für uns oberste Priorität. Arbeitsschutz ist bei TIB Chemicals elementarer Bestandteil des Arbeitsprozesses. Dafür sorgen unsere qualifizierten, in Arbeitsschutz geschulten Mitarbeiter und kontinuierliche Sicherheitskontrollen. Wir scheuen keinen Aufwand, um sichere Arbeitsbedingungen zu schaffen.

## Umweltschutz über die Richtlinien hinaus

Die hohen Umweltvorgaben in Deutschland zu erfüllen reicht uns nicht aus. Der Respekt gegenüber der Natur gebietet es, mit Rohstoffen und Energien so sorgfältig und effizient wie möglich umzugehen. Recycling nimmt bei TIB Chemicals einen hohen Stellenwert ein. Wir gewinnen zum Beispiel aus Zinkabbeizen Zink und recyceln Kupferfätsche unserer Kunden aus der Elektronikindustrie.

Wir verfügen über eine eigene Deponie auf dem Betriebsgelände, wodurch wir diese Recycling-Geschäfte besonders kostengünstig für unsere Kunden gestalten können. Außerdem sind wir Direkt-einleiter in den Rhein und betreiben eine eigene Kläranlage. Das bedeutet eine hohe Verantwortung, aber auch bessere Produktionsbedingungen vor dem Hintergrund eines modernen Risikomanagements.

## Mehr Wachstum durch motivierte Mitarbeiter

Hohe Ansprüche an Qualität und Service, neue Produkte und kompetente, motivierte Mitarbeiter, von denen die Mehrheit als Aktionäre am Geschäftserfolg beteiligt sind: Dies ist die Basis für unsere positive Unternehmensentwicklung. So wachsen wir seit Jahren deutlich über dem Branchendurchschnitt. Unsere 350 Mitarbeiter produzieren und verarbeiten im Jahr mehr als 400.000 Tonnen Chemikalien und erwirtschaften einen Umsatz von über 100 Millionen Euro.



## Verantwortungsbewusst und zukunftsorientiert

Unseren Erfolg führen wir auch auf unsere Unternehmensstruktur zurück. TIB Chemicals ist ein inhaber geführtes Unternehmen. Wir wirtschaften nachhaltig und mit viel Leidenschaft und Engagement. Wir übernehmen soziale Verantwortung für unsere Mitarbeiter, die uns dies mit Loyalität vergüten. Damit sind wir leistungsfähiger als viele Wettbewerber.

TIB Chemicals vereint die Vorteile eines kleinen mit denen eines großen Unternehmens. Unsere Geschäftsbereiche agieren schnell und flexibel. Die Entscheidungswege sind kurz. Der Kontakt zu unseren Kunden ist eng und Sonderwünsche sind kein Thema. Zusammen bilden die Geschäftsbereiche eine starke Einheit, die als ehemalige Teile eines internationalen Konzerns eine stabile Finanzbasis, eine straffe Organisation und die Kompetenz eines großen Unternehmens besitzt – das kommt unseren Kunden zugute.



## Chemikalien für vielseitige Anwendungen

TIB Chemicals produziert Basischemikalien, Anorganische Spezialchemikalien und Beschichtungssysteme, die in fast allen chemischen Herstellungsprozessen eingesetzt werden können.

Die folgenden Seiten zeigen unser gesamtes Produktprogramm. Sie finden detaillierte Informationen zu unseren Zinkchemikalien, Säuren, Schwefelchemikalien, Galvanochemikalien, Kupferchemikalien, Katalysatoren, Bauchemikalien, Korrosionsschutzsystemen, Thermisch härtenden Systemen, Abdichtungen und Bitumenspezialitäten.



## Zinkchemikalien – hochwertige Produkte für Industrie und Verzinkung

Zinkchlorid-Produkte von TIB Chemicals bewähren sich seit Jahrzehnten vor allem in der chemischen Industrie. Dort werden sie zum Beispiel zur Herstellung von Bakteriziden, Fungiziden, Kunststoffstabilisatoren, Zinkseifen und vielem mehr benötigt. Wir stellen Zinkchlorid-Pulver und Zinkchlorid-Lösung in Konzentrationen von 35 bis 65 Prozent her. Zudem passen wir unsere Produkte an die individuellen Qualitätsansprüche unserer Kunden an. Unser Zinkchlorid dient auch als Rohstoff zur Herstellung von Flussmitteln. Diese Fluxe kommen vorwiegend bei der Feuerverzinkung zur Vorbehandlung der Stahloberflächen zum Einsatz. Sie werden außerdem gerne beim Löten und Schweißen zur Vorbehandlung von Metallen verwendet. Unsere Palette an Fluxen ist breit gefächert. In unserem Portfolio befinden sich Flussmittel für die Feuerverzinkung unterschiedlichster Materialien.

Als zusätzlichen Service recyceln wir gebrauchte Fluxbäder und entsorgen die beim Verzinkungsprozess anfallenden Filterstäube und Zinkaschen. Neben unseren eigenen Produkten bieten wir auch Lohnfertigungen an.

### PRODUKTE

#### ZINKCHLORID

**Zinkchlorid-Lösung, 35-65 %**

Verpackung: Straßentankwagen, Bahnkesselwagen, IBC

**Zinkchlorid-Pulver**

Verpackung: Stahlfässer, Kunststoffeimer

#### FLUSSMITTEL ZUR TROCKENVERZINKUNG

**TIB Flux D 1100**

Zinkammoniumchlorid Doppelsalz

**TIB Flux 60**

Standardflussmittel

**TIB Flux 60 SP**

Flussmittel mit Säurepuffer

**TIB Flux SK**

Flussmittel zur Säurekorrektur

**TIB Flux Ferrokill**

Flussmittel zur Eisenausfällung

**TIB Flux 69 S**

raucharmes Flussmittel

**TIB Flux 72**

raucharmes Flussmittel

**TIB Flux 73 S**

raucharmes Flussmittel

**TIB Flux RA**

raucharmes Flussmittel

**TIB Flux RSP**

raucharmes Flussmittel mit Säurepuffer

**TIB Flux RK**

raucharmes Flussmittel zur Säurekorrektur



## Säuren – für unterschiedlichste Anwendungen

In unserer Schwefelsäureanlage produzieren wir Schwefelsäure mit Konzentrationen von 10 bis 99 Prozent von höchster Qualität und Reinheit. Sie wird in fast jedem Industriezweig, wie zum Beispiel in der Agrar-, Kosmetik- und der Färbemittelindustrie, in der Gasreinigung, in der Metall verarbeitenden Industrie und in der Papierherstellung eingesetzt. Als Akkusäure mit einem besonders geringen Schwermetallgehalt wird sie in Batterien für Kraftfahrzeuge, Schiffe und Generatoren verwendet. Zusätzlich liefert die Schwefelsäureanlage umweltfreundliche Energie für die Eigennutzung.

Auch 30- bis 32-prozentige Salzsäure von TIB Chemicals wird in fast jedem Industriezweig benötigt. Die wichtigsten Anwendungsgebiete sind die Wasser- und Abwasserbehandlung, die Foto- und Papierindustrie, die Feuerverzinkung sowie die Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Unsere Kunden erhalten Schwefel- und Salzsäure auf Wunsch per Schiff, Straßentankzug oder in Bahnkesselwagen.

### PRODUKTE

SÄUREN	
Salzsäure 30/32 %	Lösung von Chlorwasserstoffgas
Salzsäure ca. 20 %	Lösung von Chlorwasserstoffgas
Schwefelsäure technisch	Konzentration von 20-99 %
Schwefelsäure Spezialqualität	Konzentration von 96 %
Schwefelsäure chemisch rein	Konzentration von 20-99 %
Akkusäure	Konzentration von 37/38 %



## Schwefelchemikalien – individuell und vielseitig

Für die unterschiedlichsten Anwendungen stellt unser Schwefelchemikalienbetrieb eine große Bandbreite an Produkten und Varianten her.

Lange bewährt bei der Entwicklung von Röntgenaufnahmen, Filmen und analogen Fotografien sowie bei der Lederherstellung gewinnen Schwefelchemikalien von TIB Chemicals zunehmend auch bei der Produktion von Lebensmittelzusatzstoffen, als Sauerstofffänger bei der Erdölförderung oder in der Landwirtschaft als Düngemittelzusatz an Bedeutung.

Durch langjährige Erfahrung, einen hohen Qualitätsanspruch und nicht zuletzt durch Flexibilität sind wir in der Lage, die Produkte, die wir herstellen, auf neue Anwendungen anzupassen oder zusammen mit unseren Kunden innovative Lösungen zu entwickeln.

Unterstützt durch langjährige Partner können wir auch logistisch den kompetenten und zuverlässigen Service bieten, der von uns erwartet wird.

## PRODUKTE

SCHWEFELCHEMIKALIEN		
Agro N Fluid	ATS-Gehalt 52-53 %	
Ammoniumhydrogensulfit-Lösung (ABS)	Standardkonzentration ca. 70 %	NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub>
ABS-Lösung – katalysierte Qualität	Standardkonzentration ca. 70 %	NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub>
Ammoniumsulfid-Lösung	Standardkonzentration ca. 40 %	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S
Ammoniumsulfid-Lösung	Standardkonzentration ca. 35 %	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Ammoniumthiosulfat-Lösung (ATS)	Standardkonzentration ca. 60 %	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Ammoniumthiosulfat-AHL-Lösung	Standardkonzentration ca. 60 %	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Ammoniumthiosulfat kristallin (ATS)	als Feststoff	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Ammoniumthiosulfat-Mischungen	Standard: 80/20 und 90/10	
ATS Agro 20 N	Stickstoffgehalt mind. 20 %	
Fixiersalz	individuell formulierbarer Feststoff	
Kaliumsulfid-Lösung	Standardkonzentration ca. 45 %	K <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Kaliumthiosulfat-Lösung (KTS)	Standardkonzentration ca. 50 %	K <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Natriumhydrogensulfid-Schuppen	Gehalt ca. 70/72 %	NaHS
Natriumhydrogensulfid-Lösung	in Konzentrationen von 30-45 %	NaHS
Natriumhydrogensulfit-Lösung (NBS)	Standardkonzentration ca. 38-40 %	NaHSO <sub>3</sub>
Natriumsulfid-Schuppen	Gehalt ca. 60/62 %	Na <sub>2</sub> S
Natriumtetrasulfid-Lösung	Standardkonzentration ca. 40 %	Na <sub>2</sub> S <sub>4</sub>
Natriumthiosulfat (NTS)	kristalline und wasserfreie Qualität	Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
TIB Chrome 22	2,2-Ethylendithiodiethanol HO-CH <sub>2</sub> -CH <sub>2</sub> -S-CH <sub>2</sub> -CH <sub>2</sub> -S-CH <sub>2</sub> -CH <sub>2</sub> -OH	C <sub>6</sub> H <sub>14</sub> O <sub>2</sub> S <sub>2</sub>
TIB Stim 40 WLT	Standardkonzentration ca. 40 %	
TIB Stim 50	Standardkonzentration ca. 50 %	
Unifyl B	Feststoffprodukt	
Unislip	Feststoffprodukt	



## Galvanochemikalien – hochwertige Grundstoffe für innovative Formulierungen

TIB Chemicals ist Weltmarktführer bei der Herstellung und im Vertrieb von Metallmethansulfonaten und bietet seit Jahrzehnten hochwertige Galvanochemikalien für die meisten galvanischen Prozesse an. Ob Metallsalze als Badgrundlage oder organische Intermediate für spezielle Additive – fast immer lohnt sich ein Blick in unser Produktprogramm. Eine unserer Spezialitäten ist die Anpassung unserer Produkte an die besonderen Bedürfnisse von Kunden, zum Beispiel im Hinblick auf maßgeschneiderte Konzentrationsverhältnisse. Wir sind ständig auf der Suche nach neuen Problemlösungen für unsere Geschäftspartner. Wo immer in der Welt ein neues galvanisches Bad entwickelt wird, TIB Chemicals ist eine der ersten Adressen, wenn es um die Sicherstellung der dafür notwendigen, oft auch völlig neuen, Chemikalien geht. Das schließt auch die Möglichkeit einer exklusiven Lohnfertigung ein.

### PRODUKTE

#### METALLMETHANSULFONATE

<b>Zinn(II)-methansulfonat-Lösung</b>	bis 300 g/l Sn, ca. 70 g/l freie Säure, mit und ohne Stabilisator
<b>Kupfer(II)-methansulfonat-Lösung</b>	bis 125 g/l Cu, ca. 50 g/l freie Säure
<b>Silber(I)-methansulfonat-Lösung</b>	bis 275 g/l Ag, ca. 50 g/l freie Säure
<b>Wismut(III)-methansulfonat-Lösung</b>	210 g/l Bi, ca. 250 g/l freie Säure
<b>Blei(II)-methansulfonat-Lösung</b>	bis 450 g/l Pb, ca. 15 g/l freie Säure
<b>Chrom(III)-methansulfonat-Lösung</b>	100 g/l Cr, ca. 50 g/l freie Säure
<b>Eisen(II)-methansulfonat-Lösung</b>	120 g/l Fe, ca. 80 g/l freie Säure
<b>Cobalt(II)-methansulfonat-Lösung</b>	120 g/l Co, ca. 10 g/l freie Säure
<b>Nickel(II)-methansulfonat-Lösung</b>	120 g/l Ni, ca. 30 g/l freie Säure
<b>Indium(III)-methansulfonat-Lösung</b>	120 g/l In, ca. 30 g/l freie Säure
<b>Zinkmethansulfonat-Lösung</b>	120 g/l Zn, ca. 50 g/l freie Säure
<b>Natriummethansulfonat-Lösung</b>	120 g/l Na, auch als kristallines Salz
<b>Kaliummethansulfonat-Lösung</b>	200 g/l K, auch als kristallines Salz

#### FLUOROBORATE

<b>Zinn(II)-fluoroborat-Lösung</b>	320 g/l Sn
<b>Kupfer(II)-fluoroborat-Lösung</b>	210 g/l Cu
<b>Blei(II)-fluoroborat-Lösung</b>	500 g/l Pb

PYROPHOSPHATE	
Zinn(II)-pyrophosphat	kristallin und als Lösung 150 g/l Sn
Kupfer(II)-pyrophosphat	kristallin und als Lösung bis 67 g/l Cu
Zinkpyrophosphat	kristallin

WEITERE ZINNPRODUKTE	
Zinn(II)-chlorid	als wasserfreies Pulver, als kristallines Dihydrat und als Lösung bis 500 g/l Sn
Zinn(II)-sulfat	kristallin, als Pulver und als Lösung 125 g/l Sn
TIB Stanal TS	Formulierung für die saure Tauchverzinnung von Aluminiumoberflächen auf Basis Zinnsulfat
TIB Stannocolor	Formulierung für die elektrolytische Einfärbung von Aluminiumoberflächen auf Basis Zinnsulfat
TIB SpeedPlate	Formulierung auf Basis Zinnsulfat für die saure Tauchverzinnung von Oberflächen aus Kupfer und Kupferlegierungen
Zinn(II)-oxid	Zinnoxid schwarz
Natriumhexahydroxystannat	kristallin und als Lösung 125 g/l Sn
Kaliumhexahydroxystannat	kristallin und als Lösung 160 g/l Sn
TIB Polystan K	Formulierung für die alkalische Tauchverzinnung von Aluminiumoberflächen auf Basis Kaliumstannat
Zinn(IV)-sulfid	Festschmierstoff zur Dispersionsabscheidung, auch als Suspension

WEITERE KUPFERPRODUKTE	
Kupfer(II)-oxid EPG	Kupferoxid schwarz in Galvanoqualität
Kupfer(II)-sulfat-Lösung EPG	70 g/l Cu, Galvanoqualität

SÄUREN	
Schwefelsäure	bis 98 %, in Akkusäure-Qualität
Methansulfonsäure	70 %, Galvanoqualität
Methandisulfonsäure	50 %, Galvanoqualität
Fluorborsäure	50 %, Galvanoqualität
Sulfobernsteinsäure	bis 70 %, Galvanoqualität

ORGANIKA	
TIB Suract A40	Diisoamylestersulfosuccinat
TIB Suract B30	Cocoamidopropylbetain
TIB Suract B30 C	Cocodimethylaminoxid
TIB Suract B30 D	Decamindimethylaminoxid
TIB Suract B30 L	Lauryl/Myristyldimethylaminoxid
TIB Suract B30 M	Myristyldimethylaminoxid
TIB Suract B30 P	Polysiloxanbetain
TIB Suract B35	Cocoamidopropylaminoxid
TIB Suract B38 C	Capryl/Caprinamidopropylbetain
TIB Suract B38 S	Cocoamidopropylbetain
TIB Suract B40	Capryliminodipropionat
TIB Suract N19	Fettalkoholethoxylat C9-C11, 6 EO
TIB Suract E00 P	Polyetherpolysiloxan
TIB Suract ETG	2,2-Ethylendithiodiethanol
TIB Suract TPB	solubilisiertes Benzalaceton
TIB Suract TPB 10	solubilisiertes Benzalaceton, 10 %ig
TIB Suract NOS 10	Alkylphenoethoxylatsulfat
TIB Suract NOS 25	Alkylphenoethoxylatsulfat
TIB Suract Trigonellin	Nikotinsäurebetain
TIB Suract DRY	Modifiziertes Fettsäureamid in wässriger Lösung
TIB Suract CR	wässrige Formulierung, enthält Tenside
TIB Suract RHEO 10	Fettsäureamidoalkylbetain
TIB Suract AC 28N	Fettsäurediethanolamin-Kondensationsprodukt
TIB Suract 595	Modifiziertes Organosiloxan
TIB Suract CAP	Cocofettsäureamidoethanolpolyethoxylat
TIB Suract IM AN	Imidazolinderivat
TIB Suract RA BE	Diethanolamin-Formulierung
TIB Lux OV	Peroxidstabilisator
TIB Lux OV 21	dto. mit höherem Trübungspunkt
TIB Lux AN 66	Naphthoethoxypropoxylat
TIB Lux BN 13	Naphthoethoxylat
TIB Stanno Plus	Additiv für die elektrolytische Einfärbung von Aluminium
TIB SpeedPlate Plus	Additiv für Tauchverzinnungsbäder
TIB Stanal CP	Additiv für salpetersaure Beizentfettungen
TIB Stanal CL	Additiv für schwefelsaure Beizentfettungen
TIB Stanal TP	Additiv für die schwefelsaure Tauchverzinnung
Thioharnstoff	Pulver
Kaliummethandisulfonat	kristallin



## Kupferchemikalien – für hohe Ansprüche

Kupferchemikalien von TIB Chemicals kommen überall dort zum Einsatz, wo bestimmte Spezifikationen benötigt und besondere Anforderungen erfüllt werden müssen. Wir produzieren zum Beispiel für die Automobilzulieferindustrie Treibstoffkomponenten für pyrotechnische Gasgeneratoren. TIB Chemicals bietet zudem Prozesschemikalien für komplexe Katalyse- und Syntheseprozesse an. Basis unserer Produktpalette ist ein ausgewogener und stabiler Rohstoffmix: Wir recyceln ausgebrauchte Kupferätzlösungen aus der Elektronikindustrie und verwenden reines Kupfermetall in verschiedensten Formen.

### PRODUKTE

#### TREIBSTOFFKOMPONENTEN

<b>Basisches Kupfernitrat (BCN), kompaktiert</b>	Dikupfer(II)-trihydroxinitrat, Schüttgewicht > 0,5 g/cm <sup>3</sup>
<b>Basisches Kupfernitrat (BCN), unkompaktiert</b>	Dikupfer(II)-trihydroxinitrat, Schüttgewicht < 0,5 g/cm <sup>3</sup>
<b>Kupfer(II)-oxid Spezial ultrafein</b>	BET > 8 m <sup>2</sup> /g, Partikelgröße 98 % < 25 µm
<b>Kupfer(II)-oxid Spezial ultrafein 30</b>	BET > 25 m <sup>2</sup> /g
<b>Kupfer(II)-hydroxid Spezial</b>	BET > 75 m <sup>2</sup> /g

#### PROZESSCHEMIKALIEN

<b>Kupfer(II)-acetat Monohydrat</b>	ca. 32 % Cu
<b>Kupfer(II)-hydroxidcarbonat</b>	ca. 55 % Cu, Schüttgewicht > 1,5 g/cm <sup>3</sup>
<b>Kupfer(II)-hydroxidcarbonat feucht</b>	ca. 47 % Cu, Restfeuchte 11-16 %
<b>Kupfer(II)-chlorid-Perlen</b>	ca. 64 % Cu, Ø Partikelgröße 100-200 µm
<b>Kupfer(II)-chlorid Dihydrat</b>	ca. 37 % Cu, kristallin
<b>Kupfer(II)-chlorid wasserfrei</b>	ca. 47 % Cu, Restfeuchte < 1 %, kristallin
<b>Kupfer(II)-chlorid-Lösung</b>	Konzentrationen auf Anfrage
<b>Kupfer(II)-citrat</b>	ca. 37 % Cu
<b>Kupfer(II)-hydroxid</b>	ca. 64 % Cu
<b>Kupfer(II)-nitrat Trihydrat</b>	ca. 26 % Cu, technisch, kristallin
<b>Kupfer(II)-nitrat-Lösung</b>	Konzentrationen auf Anfrage
<b>Kupfer(II)-oxichlorid</b>	ca. 57 % Cu
<b>Kupfer(II)-oxid</b>	ca. 78 % Cu
<b>Kupfer(II)-oxid HSSA</b>	BET > 60 m <sup>2</sup> /g
<b>Kupfer(II)-sulfat Pentahydrat</b>	ca. 25 % Cu



## Katalysatoren – für Reaktionen das entscheidende Plus

Wichtigstes Merkmal von Katalysatoren ist das Beschleunigen von chemischen Reaktionen. Katalysatoren erfüllen aber eine Reihe von weiteren Funktionen. Sie ermöglichen es, Reaktionstemperaturen zu vermindern, ein spezielles Reaktionsprofil zu erfüllen oder Produktfarben zu verbessern. Einige Katalysatoren gewährleisten eine hohe Reaktivität bei niedrigen oder nur bei hohen Temperaturen; andere sorgen für eine verzögerte Wirkung oder umgekehrt für einen extrem schnellen Wirkungseintritt. Unsere TIB Katalysatoren bieten für fast jede Anforderung eine passende Lösung.

In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln wir individuelle Lösungen. So lassen sich Katalysatoren perfekt den individuellen Bedürfnissen und technischen Gegebenheiten anpassen und entfalten dadurch ihre optimale Wirkung. Aufgrund unserer jahrelangen Erfahrung in der industriellen Katalyse wurden TIB Katalysatoren bereits mehrfach zum Wegbereiter für neue Produkte und effizientere Prozesse. Unsere Kunden konnten so Problemlösungen anbieten, die optimal zu den Anforderungen des Marktes passten.

### PRODUKTE

#### SÄURE-KATALYSATOREN

<b>TIB KAT MSA</b>	Methansulfonsäure (70 % und 99 %)
<b>TIB KAT SP</b>	Methansulfonsäure modifiziert
<b>TIB KAT MP</b>	blockierte Methansulfonsäure
<b>TIB KAT MDSA</b>	Methandisulfonsäure
<b>TIB KAT HES</b>	Hydroxyethansulfonsäure (40 % und 70 %)
<b>TIB SSSA</b>	Na-Sulfosuccinat
<b>TIB KAT S70</b>	Sulfobernsteinsäure (40 % und 70 %)

#### ANORGANISCHE ZINN-KATALYSATOREN

<b>TIB KAT 50</b>	Zinn(II)-phosphit
<b>TIB KAT 109</b>	TIB KAT 129 – Weichmacher Blend
<b>TIB KAT 129</b>	Zinn(II)-octoat
<b>TIB KAT P 129</b>	TIB KAT 129 – Pulverblend
<b>TIB KAT 160</b>	Zinn(II)-oxalat
<b>TIB KAT 162</b>	Zinn(II)-chlorid wasserfrei
<b>TIB KAT 188</b>	Zinn(II)-oxid
<b>TIB Blend 98</b>	TIB KAT 162 – Pulverblend

## ORGANISCHE ZINN-KATALYSATOREN

<b>TIB KAT 208</b>	Diocetylzinndi(2-ethylhexanoat)-Lösung
<b>TIB KAT 214</b>	Diocetylzinndimerkaptid
<b>TIB KAT 216</b>	Diocetylzinndilaurat (DOTL)
<b>TIB KAT 217</b>	Diocetylzinnoxid Blend
<b>TIB KAT 218</b>	Dibutylzinndilaurat (DBTL)
<b>TIB KAT 218 E</b>	DBTL – 50 % wässrige Emulsion
<b>TIB KAT P 218</b>	DBTL/Pulverblend
<b>TIB KAT 219</b>	Dibutylzinndicarboxylat
<b>TIB KAT 220</b>	Butylzinntri(2-ethylhexanoat)
<b>TIB KAT 221</b>	Dibutylzinndineodecanoat
<b>TIB KAT 223</b>	Diocetylzinndiketonat
<b>TIB KAT 224</b>	geschützte Formulierung
<b>TIB KAT 225</b>	Laurylstannoxan
<b>TIB KAT 226</b>	Dibutylzinndiketonat
<b>TIB KAT 226 V80</b>	TK 226/VTMO-Blend
<b>TIB KAT 229</b>	Diocetylzinndiacetat (DOTA)
<b>TIB KAT 232</b>	Diocetylzinnoxid (DOTO)
<b>TIB KAT 233</b>	Dibutylzinndiacetat (DBTA)
<b>TIB KAT 233 S</b>	Dibutylzinndiacetat modif. (DBTA)
<b>TIB KAT 234</b>	Dibutylzinmaleat
<b>TIB KAT 238</b>	Dibutylzinndichlorid
<b>TIB KAT 244</b>	Dibutylzinnsulfid
<b>TIB KAT 248</b>	Dibutylzinnoxid (DBTO)
<b>TIB KAT 248 LC</b>	Dibutylzinnoxid, spezial (DBTO)
<b>TIB KAT 250</b>	Butylzinndihydroxychlorid
<b>TIB KAT 251</b>	Organozinnoxid
<b>TIB KAT 256</b>	Butylzinnoxid (MBTO)
<b>TIB KAT 315</b>	geschützte Formulierung
<b>TIB KAT 317</b>	Dibutylzinn(bisocetylmaleinat)
<b>TIB KAT 318</b>	Diocetylzinndineodecanoat
<b>TIB KAT 319</b>	Dibutylzinndimerkaptid
<b>TIB KAT 416</b>	TK 233/TES-Blend
<b>TIB KAT 420</b>	geschützte Formulierung auf Dibutylzinnbasis

## Katalysatoren

### ZINK-KATALYSATOREN

<b>TIB KAT 616</b>	Zinkneodecanoat
<b>TIB KAT 620</b>	Zinkoctoat
<b>TIB KAT 623</b>	Zinkacetylacetonat
<b>TIB KAT 634</b>	Zinkoxalat
<b>TIB KAT 635</b>	Zinkacetat

### WISMUT-KATALYSATOREN

<b>TIB KAT 716</b>	Wismutcarboxylat
<b>TIB KAT 717</b>	Wismut-Katalysator modifiziert
<b>TIB KAT 718</b>	Wismut-Katalysator modifiziert
<b>TIB KAT 719</b>	Wismutmethansulfonat
<b>TIB KAT 720</b>	Wismut-Katalysator modifiziert
<b>TIB KAT 722</b>	Wismutcarboxylat
<b>TIB KAT 789</b>	Wismutoxid

### METALL-KATALYSATOREN – CO SIKKATIVE

<b>TIB KAT K15</b>	Kaliumoctoat/DEG
<b>TIB KAT K15 TG</b>	Kaliumoctoat/Tetraglyme
<b>TIB KAT 808</b>	Kupfernaphthenat
<b>TIB KAT 812</b>	Ceroctoat
<b>TIB KAT 815</b>	Eisenacetylacetonat
<b>TIB KAT 816</b>	Zirkoniumoctoat

### FILTER/HILFSMITTEL/ADSORPTIONSMATERIALIEN

<b>TIB Tinex P</b>	natürliches Aluminosilikat
<b>TIB Tinex T</b>	synthet., amorphe Kieselsäure

### MONOMERE UND ADDITIVE

<b>AOA</b>	Antioxidans
<b>SI 2000</b>	OH-funkt., aktiv. Polydimethylsiloxan
<b>Zinn(IV)-sulfid</b>	Festschmierstoff, auch als Suspension in Öl



## Bauchemikalien – für eine sichere Chromatreduktion

Seit 2005 dürfen nur noch Zemente und zementhaltige Zubereitungen in Verkehr gebracht werden, die einen löslichen Chrom(VI)-Gehalt von weniger als 2 ppm aufweisen. Zinn(II)-Salze, und vor allem Zinn(II)-sulfat, haben sich als besonders effiziente Reduktionsmittel erwiesen. Der Einsatz von TIB Chemicals Zinn(II)-sulfat oder von Formulierungen auf dieser Basis bietet noch weitere Vorteile:

TIB Chemicals Zinn(II)-sulfat

- ❑ senkt wirksam den Cr(VI)-Gehalt mit geringem Materialeinsatz
- ❑ hat keinen Einfluss auf die Zementeigenschaften
- ❑ kann einfach dosiert werden und das senkt den technischen Aufwand

TIB Chemicals bietet

- ❑ einen soliden technischen Service
- ❑ eine hohe Liefersicherheit, da wir in zwei unabhängigen Werken produzieren
- ❑ eine hohe Produktsicherheit durch aufwändige analytische Kontrollen

Der Geschäftsbereich Anorganische Spezialchemikalien hat differenzierte Produkte entwickelt, die an verschiedene Anwendungsbedingungen in den Zement- oder Mörtelwerken angepasst sind. Wir bieten zum Beispiel Zinn(II)-sulfat kristallin und als Pulver an. Beide Produkte besitzen die gleiche Reduktionswirkung, aber unterschiedliche Verarbeitungsvorteile. Darüber hinaus haben wir flüssige, besonders einfach zu dosierende Reduktionsmittel entwickelt. Feste Formulierungen, die insbesondere bei zementhaltigen Zubereitungen ein einfaches Einmischen erlauben, ergänzen unser Portfolio.

### PRODUKTE

#### FÜR DIE ZEMENT-/MÖRTELINDUSTRIE

Zinn(II)-sulfat-Pulver	
Zinn(II)-sulfat kristallin	
Zinn(II)-sulfat-Lösung	19 %ig SnSO <sub>4</sub> stabilisiert und unstabilisiert
REDOX S10	10 %ig SnSO <sub>4</sub> als Feststoffmischung
REDOX S80	80 %ig SnSO <sub>4</sub> als Feststoffmischung
REDOX S95	95 %ig SnSO <sub>4</sub> als Feststoffmischung
REDOX L60	60 %ig SnSO <sub>4</sub> als Dispersion
Zinn(II)-chlorid Dihydrat	50 %
Zinn(II)-chlorid-Lösung	41 % und 50 %

## Korrosionsschutzsysteme – PROTEGOL® für widerstandsfähige Beschichtungen

Ob in der Mineralölindustrie, der Energiewirtschaft, in der Armaturenindustrie oder bei Herstellern von Rohren; ob für Neubeschichtung oder Sanierung, unter dem Markennamen PROTEGOL® gehört TIB Chemicals national wie international zu den führenden Anbietern von Beschichtungssystemen.

TIB Chemicals stellt über 50 hochwertige PROTEGOL® Beschichtungssysteme auf Epoxid- und Polyurethanbasis her, die alle dem von der Industrie geforderten hochwertigen und dauerhaften Korrosionsschutz gerecht werden. PROTEGOL® Beschichtungssysteme zeichnen sich durch beste chemisch-physikalische Eigenschaften aus und sind leicht zu verarbeiten.

Wir entwickeln und produzieren innovative Beschichtungssysteme von höchster Qualität. In enger Zusammenarbeit mit Ingenieurbüros, Öl- und Gasgesellschaften, Verarbeitern sowie mit Rohstofflieferanten arbeiten wir an bedarfsgerechten und umweltverträglichen Systemen. So können wir nicht nur auf spezifische Anwendungen eingehen, sondern auch die Anforderungen internationaler Standards erfüllen.

### PRODUKTE

#### PROTEGOL® SYSTEME POLYURETHANBASIS

PU 32-10  
PU 32-27  
PU 32-35 RRG  
PU 32-45  
PU 32-55  
PU 32-55 TD  
PU 32-10 L  
PU 32-55/45 L  
PU 32-60  
PU Offshore weld coating

#### PROTEGOL® SYSTEME EPOXIDHARZBASIS

EP 32-89  
EP 32-89 L  
EP 32-99  
EP 32-97  
EP 130 HT  
EP 131 HT  
EP TB 55  
EP TB 55 AS  
EP-Flowcoat 06 LT  
EP-Primer

## Thermisch härtende Systeme – PROTEFAN® für dauerhaften Schutz

TIB Chemicals produziert seit mehr als 40 Jahren die im Markt bewährten PROTEFAN® Produkte. Unter der europaweit etablierten Marke PROTEFAN® bieten wir Heißtauchpasten für den Schutz von Oberflächen in der Werkzeug- und Galvanikindustrie sowie Einbrennlacke zur Innenbeschichtung von Fasseballagen an. Alle PROTEFAN® Produkte lassen sich einfach und effizient verarbeiten.

PROTEFAN® Plastisole überziehen Werkzeuge und Glasbehälter mit einer porenfreien und dauerhaften Schutzschicht. Diese ist chemisch resistent, abriebfest und isoliert bis zu 1000 Volt.

PROTEFAN® Tauchüberzüge schützen Wannen, Galvanikgestelle und Stahl-Akku-Behälter vor Verschleiß. Die Überzüge sind chemisch resistent, schlagfest und elastisch. Sie eignen sich für viele galvanische Verfahren.

PROTEFAN® Einbrennlacke zur Innenbeschichtung von Fasseballagen besitzen eine hohe chemische Beständigkeit und gute Haftungseigenschaften.

### PRODUKTE

PROTEFAN®	
4000	
4013HS	
4015HS	
4110	
4115	
4125	Plastisole mit hoher Chemikalien- und Säurebeständigkeit
4300	
4350	Plastisole dekorativ
4050	elektrische Isolierwirkung/dekorativ
6000	Schaumplastisol für die Deckelabdichtung
10-1	Einbrennlack als Innenbeschichtung in matter und glänzender Einstellung
200	
100-30	Haftgrund



## Abdichtungen – PRODORAL®R 6-1 und PRODORAL®H für Gas-Innenleitungen und Heizungen

PRODORAL®R 6-1 und PRODORAL®H sind nachträgliche Abdichtungsverfahren von bewährter Qualität und als Markenprodukte seit vielen Jahren etabliert.

Mit PRODORAL®R 6-1 können Gewindeverbindungen in Gas-Innenleitungen und mit PRODORAL®H Heizungsanlagen wie zum Beispiel Fußbodenheizungen abgedichtet werden. Die Verfahren sind sicher, schnell, kostengünstig und umweltfreundlich.

PRODORAL®R 6-1 und PRODORAL®H werden in einem einfachen Prozess in die undichten Leitungen eingefüllt und dichten von selbst ab, dauerhaft und zuverlässig.

Wir bieten unseren Kunden einen kompletten Service. Sie erhalten nicht nur das Dichtmittel, sondern auch, zusammen mit PRODORAL®R 6-1, das notwendige Know-how und alle erforderlichen Materialien. Wir führen zudem Schulungen vor Ort durch.

### PRODUKTE

#### PRODORAL®

**PRODORAL®R 6-1** Kunststoffdispersion, lösungsmittelfrei

**PRODORAL®H** silikathaltige Lösung



## Bitumenspezialitäten – für starke Belastungen

Bitumen ist das wichtigste Bindemittel im Asphaltbau und Ausgangsstoff für die Herstellung von vielen innovativen Produkten für die Bauindustrie. TIB Chemicals verarbeitet im Jahr über 150.000 t Bitumina, ein Großteil davon sind in Lohnfertigung hergestellte Produkte für den Straßenbau.

Durch die Oxidation und Modifikation von Bitumina entstehen bei uns zudem Bitumenprodukte, die auf vielfältige Anwendungen zugeschnitten sind. Sie werden im Hoch- und Tiefbau zum Beispiel als Abdichtungsmaterialien eingesetzt oder dienen zur Produktion von Materialien für die Oberflächenbehandlung von Verkehrswegen aus Asphalt und Beton, auf Straßen, im Gleisbau oder auf Flughäfen.

Unter der Marke PROMAK® fertigt TIB Chemicals seit Jahrzehnten Bindemittel für Beschichtungen und Raubeläge mit Grob- oder Feinraugigkeit. Sie eignen sich auch für Start- und Landebahnen, denn sie verbessern nicht nur die Griffigkeit, sondern gewährleisten auch einen wirksamen Schutz gegen flüchtige Treibstoffe.

Unsere Produkte der Marke REINAU® sind Vergussmassen auf Bitumenbasis für Verkehrsflächen aus Beton oder Asphalt. Sie werden heiß verarbeitet und besitzen unterschiedliche Elastizitäten und Dichten. Sie erfüllen hohe chemische und mechanische Anforderungen und lassen sich effizient und sicher verarbeiten.

### PRODUKTE

#### BITUMENSPEZIALITÄTEN

REINAU®1401 Fugenvergussmasse

REINAU®1614 Fugenvergussmasse

REINAU®SNV 164

REINAU® Pflastervergussmasse

REINAU® Fugenvergussmasse

REINAU® Schienenfugenvergussmasse

REINAU® Schienenuntergussmasse

REINAU® Rissfüllmasse

REINAU® Kunststoffhaftgrund

PRODOFIX®FC 1 Schnellvergussmörtel

PROMAK®A

PROMAK®A Haftvermittler

PROMAK®PF

PROMAK®B

PROMAK®B plus

PRODORIT® Haftgrund

PRODORIT®J Spachtelmasse

PRODORIT® Kleber

PRODORIT®M Silo-, Dach- u. Isolierlack

PRODOMULS® Bitumenemulsion

PRODODIN® Oxidationsbitumina

PRODODIN®BN Vergussmasse

PRODODIN® Bitumenlösung 17-22

PRODODIN®BF Beschichtung 27-01

PRODODIN® Bitumina geschrotet

PROMAK®US Egalisierungsmasse

PROMAK® Fertigschlämme

TIB Chemicals AG  
Mülheimer Straße 16-22  
68219 Mannheim  
Postfach 81 02 20  
68202 Mannheim  
Telefon +49 621 8901-0  
Fax +49 621 8901-900  
info@tib-chemicals.com  
www.tib-chemicals.com

#### **Business Unit Basischemikalien**

Frank Honselmann  
Leiter Geschäftsbereich Basischemikalien  
Telefon +49 621 8901-394  
Fax +49 621 8901-545  
frank.honselmann@tib-chemicals.com

#### **Business Line Zinkchemikalien**

Frank Honselmann  
Telefon +49 621 8901-394  
Fax +49 621 8901-545  
frank.honselmann@tib-chemicals.com

#### **Business Line Säuren**

Manfred Anderer  
Telefon +49 621 8901-441  
Fax +49 621 8901-545  
Mobil +49 162 2939543  
manfred.anderer@tib-chemicals.com

#### **Business Line Schwefelchemikalien**

Georgia Mugios  
Telefon +49 621 8901-476  
Fax +49 621 8901-545  
Mobil +49 162 2939537  
georgia.mugios@tib-chemicals.com

#### **Business Unit Anorganische Spezialchemikalien**

Dr. Dieter Guhl  
Leiter Geschäftsbereich  
Anorganische Spezialchemikalien  
Telefon +49 621 8901-404  
Fax +49 621 8901-1404  
Mobil +49 171 3717769  
dieter.guhl@tib-chemicals.com

#### **Business Line Galvanochemikalien**

Dr. Matthias Weiß  
Telefon +49 621 8901-205  
Fax +49 621 8901-1205  
Mobil +49 162 2939515  
matthias.weiss@tib-chemicals.com

#### **Business Line Kupferchemikalien**

Lothar Müller  
Telefon +49 621 8901-484  
Fax +49 621 8901-1484  
lothar.mueller@tib-chemicals.com

Markus Bogdan (ab 01.07.2008)  
Telefon +49 621 8901-484  
Fax +49 621 8901-1484  
markus.bogdan@tib-chemicals.com

#### **Business Line Katalysatoren**

Claus-Christoph Spies  
Telefon +49 621 8901-399  
Fax +49 621 8901-1399  
Mobil +49 162 2939520  
claus-christoph.spies@tib-chemicals.com

#### **Business Line Bauchemikalien**

Dr. Dieter Guhl  
Telefon +49 621 8901-404  
Fax +49 621 8901-1404  
Mobil +49 171 3717769  
dieter.guhl@tib-chemicals.com

#### **Business Unit Beschichtungssysteme**

Rainer Kuprion  
Leiter Geschäftsbereich  
Beschichtungssysteme  
Telefon +49 621 8901-812  
Fax +49 621 8901-902  
Mobil +49 162 2939516  
rainer.kuprion@tib-chemicals.com

#### **Business Line Korrosionsschutzsysteme**

Rainer Kuprion  
Telefon +49 621 8901-812  
Fax +49 621 8901-902  
Mobil +49 162 2939516  
rainer.kuprion@tib-chemicals.com

#### **Business Line Thermisch härtende Systeme**

Thomas Kunath  
Telefon +49 621 8901-839  
Fax +49 621 8901-902  
Mobil +49 162 2939539  
thomas.kunath@tib-chemicals.com

#### **Business Line Abdichtungen**

Rainer Kuprion  
Telefon +49 621 8901-812  
Fax +49 621 8901-902  
Mobil +49 162 2939516  
rainer.kuprion@tib-chemicals.com

#### **Business Line Bitumenspezialitäten**

Rainer Kuprion  
Telefon +49 621 8901-812  
Fax +49 621 8901-902  
Mobil +49 162 2939516  
rainer.kuprion@tib-chemicals.com

Die einzelnen Bereiche teilen Ihnen gerne die Kontaktdaten der internationalen Vertriebsbüros mit.

Sie finden diese Informationen auch in unseren Einzelbroschüren.





*TIB Chemicals Werk, Mannheim*

## Basischemikalien



Zinkchemikalien



Schwefelchemikalien

## Anorganische Spezialchemikalien



Galvanochemikalien



Kupferchemikalien



Katalysatoren



Bauchemikalien

## Beschichtungssysteme



Korrosionsschutzsysteme



Thermisch härtende Systeme



Abdichtungen



Bitumenspezialitäten

