



TIBCHEMICALS

Wir, die TIB Chemicals AG, sind ein international ausgerichtetes mittelständisches Unternehmen für die Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb von Chemikalien. Rund 400 qualifizierte Mitarbeiter/innen, die auf 150 Jahre Tradition und Know-How zurückgreifen können, werden an unseren Standorten Mannheim (Stammwerk) sowie in San Luis Potosi, MX (Produktionsstandort) und Houston, Texas USA (Vertriebsbüro) beschäftigt.

Von Basischemikalien über anorganische Spezialchemikalien bis zu Beschichtungssystemen – wählen Sie aus unserem breit gefächerten Produktportfolio oder entscheiden Sie sich für unsere kundenspezifischen Lösungen. Gerne beraten wir und erstellen eine auf Sie zugeschnittene Lösung.

Wir begleiten unsere Kunden im gesamten Feuerverzinkungsprozess. Von der Beratung und Lieferung bis zur Entsorgung von Chemikalien. Für jeden Schritt der Feuerverzinkung bieten wir das passende Produkt. Unsere Produktpalette beinhaltet Säuren, Entfettungsmittel, Reinigungszusätze, Inhibitoren, Beizadditive, Fluxe, Passivierungen sowie eine Vielzahl an funktionellen Additiven.

TIB Clean – hocheffektive Reiniger für alkalische und saure Tauchverfahren im Entfettungsprozess

TIB Inhibitor – Produkte für wirksamen Schutz vor Überbeize sowie Wasserstoffversprödung, ohne die Geschwindigkeit der Oxidauflösung zu beeinflussen

TIB Flux – Flussmittel wie Doppel- und Trippelsalze, Premiumfluxe, patentierte, eisenfällende Fluxe (Ferrokill) sowie spezielle raucharme und säurepuffernde Fluxe

TIB Finish – Passivierungsprodukte auf organischer und anorganischer Basis

TIB Additiv – Zusatzprodukte unter anderem zur Eisenfällung, Modifizierung der Oberflächenspannung und pH-Kontrolle

In Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln wir kontinuierlich neue Produkte, um den neuesten Anforderungen der Industrie gerecht zu werden.

Als zugelassener Verwerter nimmt die TIB Chemicals die aus dem Prozess seiner Kunden stammenden An- und Abfälle zurück und fertigt daraus wieder Produkte mit hoher Qualität. Bereits bei der Entwicklung neuer Produkte wird angestrebt, dass die daraus resultierenden Abfälle in den Fertigungsprozess zurückgeführt werden können, um diese als Sekundärrohstoffe ökologisch sinnvoll zu verwerten. Durch die Verfügbarkeit eines flächendeckenden Netzwerks an Recyclinganlagen ist TIB Chemicals in der Lage, eine umweltgerechte, gesetzeskonforme und ressourcenschonende Komplettlösung aus einer Hand anzubieten.



Dirk Buller
Area Sales Manager DACH/ BENELUX
Tel: +49 621 8901 400
Mobil: +49 162 29 39 530
dirk.buller@tib-chemicals.com



Eduardo Huingo
Technischer Vertriebsingenieur
Tel: +49 621 8901 354
Mobil: +49 172 54 45 997
eduardo.huingo@tib-chemicals.com



Frederik Klein
Leiter Salzsäure & Recycling
Tel: +49 621 8901 407
frederik.klein@tib-chemicals.com



Claus Münstermann
Teamleiter Recycling
Tel: +49 621 8901 408
claus.muenstermann@tib-chemicals.com

TIB Chemicals AG
D-68219 Mannheim
Mülheimer Strasse 16-22
www.tib-chemicals.com

