

Übersichtstabellen zur Produktauswahl

für Ihre elektro-chemischen Probleme



MAVOM
SPECIALTY CHEMICALS
Autorisierter Distributor

ELECTROLUBE
THE SOLUTIONS PEOPLE

Schutzlacke

							Low VOC				
	AFA	DCA	URC	HPA	HFAC	LTC	MCS	HCS	UVCL	WBP/WBPS	FPC
	Aromaten freier Acryllack	Modifizierter Alkydschutzlack (SCC3)	Hochleistungs Polyurethan-Schutzlack	Hochleistungs-Acryllack	Hochleistungs-Acryllack	Niedertemperatur-Beschichtung	Feuchtehärtender Silikonlack	Wärmehärtender Silikon Schutzlack	UV-härtender Schutzlack	Aquacoat Plus Tauch-/Sprühversion	Oberflächen-modifizierer
Verfügbare Farben	Klar	Klar / Schwarz/ Rote	Klar	Klar	Klar	Klar	Klar	Klar	Klar	Klar	Klar
Viskosität (in mPa s bei 20°C) (Großgebinde)	175	200	240	300	360	150	500	600	250	200/80	2
Flammpunkt (°C) (Großgebinde)	-7	27	>90	-7	12	-4	k.A.	k.A.	>90	k.A.	k.A.
Feststoffgehalt (%) (Großgebinde)	35	37	43	35	25	23	100	100	100	35	2
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	45	90	80	45	45	80	90	90	27	50	90
Oberflächenwiderstand (Ω)	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁶	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	7 x 10 ¹²	5 x 10 ¹¹	1 x 10 ¹⁵
Temperaturbereich (°C)	-65 bis +125	-70 bis +200	-40 bis +130	-55 bis +130	-65 bis +125	-65 bis +130	-65 bis +200	-65 bis +200	-65 bis +135	-60 bis +125	-40 bis +200**
Berührungstrocken nach (in Minuten bei 20°C)	5-10	50-55	15	10-15	20-30	10-15	<10	k.A.	k.A.	25-35	1-5
Aushärtezeit (in Stunden bei 20°C)	24	2 @ 20°C & 2 @ 90°C*	24	24	24	24	24	10 Minuten bei 102°C	k.A.	24	24
Lösemittelbeständigkeit	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Feuchtigkeitsbeständigkeit	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Beständigkeit gegen Schimmelbildung	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Verdünner	FTH	DCT	LOT	UAT	MDT	LTCT	k.A.	k.A.	k.A..	DI Wasser	HFS
UV-Marker	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Zulassungen	IPC-CC-830, UL746, (erfüllt) BMW GS95011-5	UL746	erfüllt die Anforderungen nach IPC-CC-830	MIL-I-46058C	(erfüllt) IPC-CC-830, (Erfüllt) UL746	(erfüllt) BMW GS95011-5, IPC-CC-830, IEC61086	erfüllt die Anforderungen nach IPC-CC-830	erfüllt die Anforderungen nach IPC-CC-830	(erfüllt) BMW GS95011-5, IPC-CC-830 UL746	k.A.	erfüllt UL746

*Das SCC3-Sortiment kann auch bei Raumtemperatur aushärten – allerdings ist dann die Lösungsmittelbeständigkeit geringer.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt.

**Anwendung und Geometrie abhängig

2K300, 2K500, UVCL, AFA, LTC und DCA haben die Qualifikation der BMW Norm GS95011-5 bestanden.

Zweikomponentige Schutzlacke

	2K300	2K350	2K500	2K550	2K850
	Verbesserter thermischer Leistung	Flammhemmend verbesserte thermische Leistung	Optisch klar, Abriebfestigkeit	Flammhemmend, Abriebfestigkeit	Kombinierte UV- und chemische Härtung
Verfügbare Farben	klar	dunkelblau	klar	schwarz	rot
Viskosität (in mPa s bei 20°C) (Großgebinde)	sprühbar*	sprühbar*	sprühbar*	sprühbar*	sprühbar*
Flammpunkt (°C) (Großgebinde)	>100	>100	>100	>100	>100
Feststoffgehalt (%) (Großgebinde)	100	100	100	100	100
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	90	90	90	90	90
Oberflächenwiderstand (Ω)	2 x 10 ¹⁶	9 x 10 ¹⁵	5 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵
Temperaturbereich (°C)	-65 bis +150	-65 bis +130	-40 bis +130	-40 bis +130	-40 bis +130
Aushärtezeit	10 Minuten bei 80°C	10 Minuten bei 80°C	10 Minuten bei 80°C	10 Minuten bei 80°C	UV
Berührungstrocken nach (in Minuten bei 20°C)	240	240	240	240	<120
Lösungsmittelbeständigkeit	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Feuchtigkeitsbeständigkeit	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Beständigkeit gegen Schimmelbildung	★★★★	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Verdünner	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.
UV-Marker	Ja	k.A.	Ja	Ja	Ja
UL94 V-0	Nein	Ja	Nein	Ja	Ja
Zulassungen	(erfüllt) IPC-CC-830, (erfüllt) UL746				

*Die 2K Produktfamilie wurde für eine optimale Verarbeitbarkeit mit speziellen Applikatoren von Herstellern wie Nordson Asymtek und PVA für 2K-Schutzlacke entwickelt. Für weitere Informationen s. technisches Datenblatt oder kontaktieren Sie uns.

2K500 hat die Qualifikation der BMW Norm GS95011-5 bestanden.

2K300, 2K350, 2K550 und 2K850 erfüllen die Anforderungen der BMW Norm GS95011-5

Epoxid- vergussmasse

	ER1426	ER1450	ER2188	ER2218	ER2220	ER2221	ER2223	ER2225
	Optisch klar	Sehr niedrige Viskosität	Universalprodukt	Stabilität bei hohen Temperaturen	Hohe Wärmeleitfähigkeit	Niedrige Viskosität, wärmeleitfähig	Chemische Beständigkeit / Stabilität bei hohen Temperaturen	Chemische Beständigkeit / Wärmeleitfähigkeit
Farbe (vermisches System)	Durchsichtig	Weiß	Schwarz	Schwarz	Grau	Schwarz	Schwarz	Schwarz
Dichte in ausgehärtetem Zustand (g/ml)	1.05	1.1	1.69	1.16	2.22	1.88	1.10	1.10
Viskosität des vermischten Systems (in mPa s bei 23°C)	100	250	9000	500	15000	6000	800	12000
Mischverhältnis nach Gewicht (nach Volumen)	4:1 (3.4:1)	2.5:1 (2.2:1)	11:1 (5.5:1)	3.6:1 (2.8:1)	20.8:1 (8.2:1)	13.9:1 (7:1)	3.5:1 (2.9:1)	7.7:1 (4.7:1)
Topfzeit (in Minuten bei 23°C)	120	20	60	40	120	60	30	50
Gelierzeit (bei 23°C)	4.0 Std.	30 Minuten	2.5 Std.	50 Minuten	3.0 Std.	6.0 Std.	90 Minuten	120 Minuten
Aushärtezeit (in Stunden bei 23°C / 60°C)	36/8	12/2	24/2	24/4	24/4	24/2	24/4	24/2
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)	0.2	0.2	0.91	0.35	1.54	1.2	0.20	0.20
Temperaturbereich (°C)	-40 bis +120	-50 bis +130	-40 bis +120	-50 bis +150	-40 bis +130	-40 bis +150	-40 bis +180	-40 bis +180
Höchsttemperatur – kurzfristig (°C)	+140	+150	+140	+245	+150	+170	+210	+210
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	11	12	16.6	10	10	10	12	12
Spezifischer Durchgangswiderstand (Ω•cm)	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁵	10 ¹⁰	10 ¹⁵	10 ¹⁴
Shore-Härte	D85	D50	D85	D55	D90	D90	D80	D90
Flammhemmung	-	-	V-0	V-0	V-0	V-0	-	-
UL94-Zertifizierung	Nein	Nein	Ja	Nein	Nein	Ja	Nein	Nein
RoHS konform	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja

Für die genau berechneten Mischungsverhältnisse siehe das technische Datenblatt.

Silikon- vergussmasse

	SC2001	SC3001	SC4003E
	Wärmeaushärtend	Optisch klar	Thixotrop
Farbe (vermisches System)	Dunkelgrau	Optisch klar	Schwarz
Dichte in ausgehärtetem Zustand (g/ml)	1.4	1.04	1.4
Viskosität des vermischten Systems (in mPa s bei 23°C)	3500	1800	3500
Mischverhältnis nach Gewicht (nach Volumen)	1:1 (1:1)	13:1 (12:1)	1:1 (1:1)
Topfzeit in Minuten bei 23°C	30	30*	60
Gelierzeit in Minuten bei 23°C	k.A.	180*	180
Aushärtezeit in Stunden bei 23°C	k.A.	24*	24
Aushärtung in Stunden bei 80°C	3	k.A.	1
Shore-Härte	A50	A20	A55
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)	0.6	0.2	0.70
Temperaturbereich (°C)	-50 bis +200	-60 bis +200	-60 bis +200
Höchsttemperatur – kurzfristig (°C)	225	250	220
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	20	-	-
Spezifischer Durchgangswiderstand (Ω•cm)	10 ¹⁵	10 ¹⁴	10 ¹⁴
Flammhemmung	V-0	HB	V-0
UL94-Zertifizierung	Nein	Nein	Nein
RoHS konform	Ja	Ja	Ja

* Die Aushärtezeit hängt von der Umgebungsfeuchtigkeit ab.

Für die genau berechneten Mischungsverhältnisse siehe das technische Datenblatt.

Polyurethan- vergussmasse

	UR5044	UR5048	UR5118	UR5125	UR5528	UR5547	UR5604	UR5633	UR5634
	Weich, UL-zertifiziert	Weich, geringe Belastung	Wasserbeständigkeit	Stabilität bei hohen Temperaturen	Robust, hohe Haftkraft	Universalprodukt	Universalprodukt UL-zertifiziert	Wärmeleitfähig	Optisch klar
Farbe (vermisches System)	Dunkelblau	Klar, bernstein- farben	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Durchsichtig
Dichte in ausgehärtetem Zustand (g/ml)	1.58	0.95	0.99	1.0	1.07	1.60	1.54	1.65	1.11
Viskosität des vermischten Systems (in mPa s bei 23°C)	3400	980	2300	2400	2000	4000	2000	30000	1050
Mischverhältnis nach Gewicht (nach Volumen)	13.4:1 (11.7:1)	14:1 (19:1)	2.8:1 (3.7:1)	2.5:1 (3.3:1)	2.4:1 (2.9:1)	5.5:1 (4:1)	5.2:1 (3.9:1)	12.2:1 (8.8:1)	0.9:1 (1:1)
Topfzeit (in Minuten bei 23°C)	25	20	25	20	20	20	40	15	15
Gelierzeit (in Minuten bei 23°C)	40	40	40	45	35	50	90	40	20
Aushärtezeit (in Stunden bei 23°C / 60°C)	24/3	24/4	36	24/4	24/5	24/3	24/3	24/4	24/4
Shore-Härte	A40	A12	A80	A80	D57	A85	A75	A90	A80
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)	0.60	0.20	0.20	0.25	0.25	0.65	0.45	1.24	0.30
Temperaturbereich (°C)	-70 bis +120	-60 bis +100	-60 bis +125	-60 bis +150	-50 bis +125	-50 bis +120	-40 bis +130	-50 bis +125	-40 bis +120
Höchsttemperatur – kurzfristig (°C)	+130	+100	+130	+160	+130	+125	+155	+130	+130
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	17.7	18	18	18	25	14	18	18	11
Spezifischer Durchgangswiderstand (Ω•cm)	10 ¹⁰	10 ¹⁴	10 ¹⁵	10 ¹¹	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴
Flammhemmung	V-0	-	-	-	-	V-0	V-0	V-0	-
UL94-Zertifizierung	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Nein	Nein
RoHS konform	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja

Für die genau berechneten Mischungsverhältnisse siehe das technische Datenblatt.

Wärmeleit- produkte

	HTCX	HTCP	HTCPX	HTS	HTSX	HTSP	SCTP	TCOR
	Silikonfreie Wärmeleitpaste Xtra	Silikonfreie Wärmeleitpaste Plus	Silikonfreie Wärmeleitpaste Plus Xtra	Silikonhaltige Wärmeleitpaste	Silikonhaltige Wärmeleitpaste Xtra	Silikonhaltige Wärmeleitpaste Plus	von der Oberfläche her vernetzende Wärmeleitpaste	Wärmeleitfähiger RTV*
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)	1.35	2.50	3.40	0.90	1.58	3.00	1.20	1.80
Dichte (g/ml)	2.61	3.00	3.10	2.10	3.10	3.00	2.60	2.30
Viskosität (mPa s)**	130,000	105,000	640,000	210,000	275,000	45,000	125,000	140,000
Aushärtezeit (in Stunden bei 20°C / 60°C)	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.	k.A.	24/k.A.
Temperaturbereich (°C)	-50 bis +180	-50 bis +130	-50 bis +180	-50 bis +200	-50 bis +200	-50 bis +200	-50 bis +200	-50 bis +230
Gewichtsverlust durch Verflüchtigung (96 Stunden bei 100 °C nach IP-183)	≤0.40%	≤1.00%	≤1.00%	≤0.80%	≤0.30%	≤0.8%	<0.8%	k.A.
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	42	42	42	18	18	18	12	>8
Spezifischer Durchgangswiderstand (Ω•cm)	1 x 10 ¹⁴	1 x 10 ¹⁴	1 x 10 ¹⁴	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹⁵	1 x 10 ¹²	1 x 10 ¹⁴

* RTV's benötigen zum Aushärten Luftfeuchtigkeit. Erhöhte Temperaturen werden nur dann empfohlen, wenn eine ausreichend hohe relative Luftfeuchtigkeit vorhanden ist.

** Diese Information ist nur als Richtwert zu verstehen.

Wärmeleit- produkte

	TPM350	TPM550	GF300	GF400	GP300	GP500	ER2221	UR5633	SC4003E
	Phase Change Wärmeleitmaterial	Phase Change Wärmeleitmaterial	Wärmeleitende Gap-Filler	Wärmeleitende Gap-Filler	Wärmeleit-Gap-Pad	Wärmeleit-Gap-Pad	Zweikomponenten- Epoxidharz	Zweikomponenten- Polyurethanharz	Zweikomponenten- Silikonharz
Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)	3.5	5.5	3.0	4.0	3.0	5.0	1.20	1.24	0.70
Dichte (g/ml)	2.2	2.48	3.0	3.20	3.00	3.10	1.88	1.65	1.40
Viskosität (mPa s)	k.A.	k.A.	140,000	220 000	k.A.	k.A.	6,000	30,000	3500
Aushärtezeit (in Stunden bei 20°C / 60°C)	k.A.	k.A.	12/80	12/90	k.A.	k.A.	24/2	24/4	24/2
Temperaturbereich (°C)	-40 bis +125	-40 bis +125	-50 bis +200	-50 bis +200	-50 bis +160	-50 bis +150	-40 bis +150	-50 bis +125	-60 bis +200
Gewichtsverlust durch Verflüchtigung (96 Stunden bei 100 °C nach IP-183)	≤0.55%	≤0.55%	≤0.10%	≤0.15%	≤0.70%	≤2.0%	k.A.	k.A.	k.A.
Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	-	-	-	-	7.5	7	10	18	12
Spezifischer Durchgangswiderstand (Ω•cm)	-	-	-	-	2.3 x 10 ¹¹	1 x 10 ¹⁰	1 x 10 ¹⁰	1 x 10 ¹⁴	1 x 10 ¹⁴

Kontakt- schmiermittel

	CG53A	CG60	CG70	CG71	CG80	CTG	EGF	LCG	SGB	SPG
	Hochspannung	Kunststoffver- träglichkeit	Leistung bei niedrigen Temperaturen	Elektrische Leistung	Leistungstark bei erhöhter Temperatur	Feuchtigkeits- beständigkeit	Hohe Temperatur	Elektrische Leistung	Universalprodukt	Mechanische Schmierung von Kunststoffen
Pourpoint (Basisöl, °C IP-15)	-37	-54	-70	-70	-35	-62	-25	-54	-37	-57
Gewichtsverlust durch Verdunstung in% (IP-183 100°C)	0.21	0.30	0.30	0.10	0.20	0.30	<0.10	0.20	0.93	0.20
Tropfpunkt (°C IP-31)	200	200	200	200	200	>200	>250	200	250	>250
Penetration (Walkpenetration, Konus, 20°C IP-50)	320	320	320	310	320	330	280	320	320	320
Temperaturbereich (°C)	-35 bis +130	-45 bis +130	-55 bis +130	-50 bis +130	-30 bis +160	-50 bis +160	-25 bis +300	-45 bis -130	-35 bis +130	-40 bis +125
Mechanische Schmierung	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Elektrische Leistung	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Feuchtigkeitsbeständigkeit*	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Kunststoffverträglichkeit*	★☆☆☆☆	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★☆☆☆☆	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★☆☆☆☆	★★★★★
UV-Spur	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Ja	Nein	Nein
Als Ölversion erhältlich	Nein	Nein	CO70	Nein	Nein	Nein	EOF/ DOF	Nein	SOB/ EML	Nein

*Basierend auf einem beschleunigten Testverfahren.

**Die Verträglichkeit kann von den genannten Ergebnissen abweichen – Vor der Verwendung sollte stets ein Test durchgeführt werden.

Wässrige Reinigung

		SWA	SWAJ	SWAS	SWAP	SWAT*	SWAX
		Safewash Original	Safewash Jigwash	Safewash Super	Safewash Pressure-wash	Safewash Total	Safewash Xtra
Maschinentypen	Ultraschall	Ja	Ja	★★★★	Ja	Ja	Ja
	Druck-Spülmaschine / In-Line-Reinigung	Nein	Nein	Nein	Ja	★★★★	Ja
	Druckumfluten im Tauchbad	Ja	Ja	Ja	★★★★	Ja	Ja
	Sieb- und Schablonenreiniger	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	★★★★
Schmutzentfernung	Schwere Fette (und organische Stoffe)	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★★★	★★★☆☆	★★★☆☆	Nein
	„No-clean“-Flussmittel	Nein	★★★☆☆	★★★★★	★★★☆☆	★★★★☆	Nein
	Flussmittel / ionische Kontamination	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆
	Nicht ausgehärtete Pasten	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★
	Nicht ausgehärtete Kleber	Nein	Nein	Nein	Nein	★★★☆☆	★★★★★
Andere	Für empfindliche Metalle geeignet	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
	Spülbarkeit	★★★☆☆	★★★★★	★★★★☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★☆☆
	Wenig schäumend	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Ja

* Konzentrate müssen verdünnt werden. Weitere Informationen finden Sie im technischen Datenblatt.

Lösemittel-reinigung

		HFFR	LFFR	FRC	ULS	DGC	IPA	ECSP	ULC	SSS
		Hexanfreier Flussmittelentferner	Entferner für bleifreie Flussmittelrückstände	Nicht brennbarer Flussmittelentferner	Ultrasolve-Reinigungslösung	Nicht brennbarer Entfetter	Elektronik-Reinigungslösung	Elektronik-Reinigungslösung - Plus	Ultracleans-Reinigungslösung	Sieb- und Schablonenreiniger
Typische Eigenschaften	Dichte (g/ml)	0.78	0.78	1.33	0.79	1.33	0.79	0.79	0.79	1.03
	Flammpunkt (°C)	7	0	k.A.*	-20	k.A.*	12	-48	>60*	>60*
	Siedepunkt (°C)	>80	>80	36	>80	36	82	36	>173	>100
	Dampfdruck (kPa)	6	11.5	66.1	11.5	66.1	4.4	53.3	0.5	1.45
	Verflüchtigungsrate (Ether = 1)	11	16	<1	16	<1	6	1.5	66	>50
	MAK (ppm) (kurzzeitig)	300	300	1000	300	1000	500	600	300	100
Schmutzentfernung	Schwere Fette (und organische Stoffe)	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★★★	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★★☆	Nein
	„No-clean“-Flussmittel	★★★★☆	★★★★★	★★★☆☆	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
	Flussmittel / ionische Kontaminationen	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★☆☆	Nein	Nein
	Nicht ausgehärtete Pasten	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★★☆	★★★★★
	Nicht ausgehärtete Kleber	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	★★★★★

Verflüchtigungsrate: je höher die Zahl, desto geringer die Verflüchtigungsrate. * Als nicht brennbar eingestuft.

Mavom BV
Handelsweg 6
2404 CD Alphen a/d Rijn
The Netherlands

T +31 (0) 172 436 361
E info@mavom.nl
I www.mavom.nl

Mavom NV
Satenrozen 1A
2550 Kontich
Belgium

T +32 (0) 3 880 07 60
E info@mavom.be
I www.mavom.be

Mavom GmbH
Bahnhofstraße 35
48565 Steinfurt
Germany

T +49 (0) 2551 863 99 10
E info@mavom.de
I www.mavom.de

Hauptsitz / Produktion in Indien

No: 73, 6th Main, 3rd Phase Peenya
Industrial Area Peenya
Bangalore
560058
Indien

T +91 80 2972 3099

E info@electrolube.co.uk
www.electrolube.com

Hauptsitz / Produktion in China

Building No2, Mauhwa Industrial Park,
Caida 3rd Street, Caiyuan Industrial Zone,
Nancai Township, Shunyi District
Beijing, 101300
Peoples Republic of China

T +86 (10) 89475123

F +86 (10) 89475123

E info@electrolube.co.uk

www.electrolube.com

Hauptsitz / Produktion im Vereinigten Königreich

Ashby Park
Coalfield Way
Ashby de la Zouch
Leicestershire
LE65 1JR
United Kingdom

T +44 (0)1530 419600

F +44 (0)1530 416640

E info@electrolube.co.uk

www.electrolube.com

Eine Sparte von H K Wentworth Limited
Eingetragener Sitz siehe oben
Eingetragen in England unter Nr. 368850

Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und ohne Gewähr. Die angegebenen Eigenschaften sind als typische Werte zu verstehen und nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.

ELCAT_SELECT_DE_MAVOM

ELECTROLUBE

THE SOLUTIONS PEOPLE

