

# EXAKT:



DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001  
und OHSAS 18001  
Zertifikat Nr. DE 12/81839325



NLF/ILO-OSH 2001  
Reg. Nr. RCI/07-009-18-03

## Der hebro® Newsletter für Kunden und Interessenten

Ausgabe 01\_2017

2. Jahrgang

### IN DIESER AUSGABE LESEN SIE:

#### Seiten 2-3

##### TOP-THEMA ENTWICKLUNGSTRENDS

###### hebro® KSM-Emulsionen

Aufgrund veränderter gesetzlicher Vorgaben informieren wir über die korrekte Verwendung von Kühlschmiermitteln und erläutern die Vorteile entsprechender hebro® Produkte.

#### Seite 4

##### KUNDENFEATURE

###### Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Erfahrungsbericht aus dem Arbeitstag des erfolgreichen Unternehmens zum Thema Kühlschmiermittel im Allgemeinen und hebro®lub 605 BF im Speziellen.

#### Seiten 5

##### THEMA PRODUKTWELT

###### hebro® pure OK

Wir informieren über neue Möglichkeiten der Werkzeugmaschinen-Reinigung.

#### Seite 6

##### THEMA STANDORTSICHERUNG

###### hebro® über hebro®

Höhere Lagerkapazitäten und mehr Produktionspower am Stammhaus in Mönchengladbach – ein starkes Signal in Richtung Zukunft.

#### Seite 7

##### THEMA PRODUKTWELT

###### hebro® lan VW

Wir informieren über neue Möglichkeiten der Solaranlagen-Reinigung.

## Editorial

### Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

schön, dass Sie sich für die zweite Ausgabe des hebro® Newsletters „EXAKT“ interessieren. Zunächst möchten wir uns für das positive Feedback auf die Ausgabe 01\_2016 bedanken. Ihre Reaktionen beweisen, dass wir mit unserem Verständnis von Kundennähe und Kommunikation genau richtig liegen. Schließlich möchten wir, dass Sie Ihr Tagesgeschäft gut informiert meistern und dadurch Wettbewerbsvorteile nutzen können. Bekanntlich gilt: Wer mehr weiß, der kann mehr erreichen! Freuen Sie sich also auch diesmal auf vielfältige Themen aus der spannenden Welt der hebro® chemie.

Ihr EXAKT-Team

### Unser Top-Thema



## Aktuelle Entwicklungen im Arbeits- und Gesundheitsschutz und ihre Auswirkungen auf Kühlschmierstoffe

Die Weiterentwicklung von Produkten im Bereich wassermischbarer Kühlschmierstoffe schreitet voran. Ein Grund dafür ist, dass es auf diesem Gebiet laufend neue Erkenntnisse zu den Inhalts- bzw. Rohstoffen gibt. Eine Folge: Stoffe, die während der Vergangenheit ohne Einschränkung in den

Konzentraten verarbeitet wurden, sind inzwischen verboten oder ihr Einsatz ist (stark) eingeschränkt. Dies hat zur Folge, dass die Zusammensetzung und der Aufbau der Konzentrate entsprechend weiterentwickelt werden muss. Lesen Sie den Artikel mit übersichtlichen Infos zum Thema ab Seite 2.

Fortsetzung von Seite 1

## Gesundheit und Umweltschonung gehen vor – aktuelle Entwicklungstrends bei den Kühlschmierstoff-Emulsionen



Veränderungen von gesetzlichen Rahmenbedingungen zum Wohle der Anwender und der Umwelt fordern uns als verantwortungsvoll handelndes Unternehmen ständig neu heraus. Zugleich erhöhen sich dadurch die Anforderungen an unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten – auch im Bereich wassermischbarer Kühlschmierstoffe. Sicher ist, dass Anwender mit den aktuellen **hebro**® Erzeugnissen beste Produktqualität erhalten, die alle Vorgaben für den Arbeits- und Gesundheitsschutz erfüllen.



Für die Verwendung vergleichsweise älterer Produkte gibt es klare Regeln, die Sie kennen sollten, um Nachteile zu vermeiden. Die folgende Tabelle bietet eine Übersicht zu Stoffen und Substanzen, welche vor einiger Zeit noch ohne Einschränkung verbreitet eingesetzt wurden, aktuell aber nicht mehr bzw. nur noch eingeschränkt verwendet werden dürfen.

Stoff/Substanz	Begründung	Eigenschaft	Status-quo des entsprechenden <b>hebro</b> ®-Erzeugnisses
sekundäre Amine	Es besteht die besondere Gefahr der Nitrosaminbildung bei gleichzeitigem Vorhandensein von Nitrit. Der Einsatz wurde über die TRGS 611 sehr stark begrenzt.	sehr gute Langzeitstabilität, sehr guter Korrosionsschutz	<b>hebro</b> ®lub – Kühlschmierstoffe enthalten zur Gewährleistung einer optimalen Arbeitssicherheit generell keine sekundären Amine.
Borsäure	Der ehemals überall eingesetzte Rohstoff Borsäure, wird inzwischen mit dem GHS-Symbol 8 („zerfallender Torso“), dem Signalwort „Gefahr“ und dem H-Satz 360 FD (Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen. Kann das Kind im Mutterleib schädigen) gekennzeichnet. Die Kennzeichnungsgrenze in KSS-Konzentrationen liegt bei 5,5% freier Borsäure.	sehr gute Langzeitstabilität, sehr guter Korrosionsschutz	<b>hebro</b> ®lub – Kühlschmierstoffe enthalten über die zugelassene Konzentration hinaus grundsätzlich keine freie Borsäure. Viele unserer Kühlschmierstoffe, wie die Produkte unserer 600er und 800er Serie, sind sogar komplett borfrei.

Fortsetzung auf Seite 3

Fortsetzung von Seite 2

Stoff/Substanz	Begründung	Eigenschaft	Status-quo des entsprechenden hebro <sup>®</sup> -Erzeugnisses
diverse Biozide	Viele Biozide mit sehr guter Wirkung wurden seitens des Gesetzgebers neu bewertet. Aufgrund der aktuellen Einstufung und daraus resultierender Kennzeichnung sind diese wassermischbaren Kühlschmierstoff-Konzentrate nicht mehr praktikabel einsetzbar.	sehr gute Langzeitstabilität,	<b>hebro</b> <sup>®</sup> verwendet Biozide nur, wenn dies unbedingt notwendig ist. Die Produkte der <b>hebro</b> <sup>®</sup> lub 800er Serie sind komplett frei von Bioziden. Sofern Biozide zum Einsatz kommen, dann nur solche, deren Wirkung zuverlässig getestet wurde und durch deren Anwendung keine Probleme zu erwarten sind.
Chlorparaffine, kurzkettige	Der Einsatz von kurzkettigen Chlorparaffinen ist in der EU verboten. Die Entsorgung ist für den Anwender vergleichsweise kostspielig. Chlorparaffine im Allgemeinen wurden als umwelt- und gesundheitsschädlich eingestuft. Bei hohen Temperaturen ist eine Zersetzung und (in Folge) eine Bildung von toxischen, chlorierten Dioxinen möglich.	hervorragende Schmierleistung	<b>hebro</b> <sup>®</sup> lub Kühlschmierstoffe enthalten generell keine Chlorparaffine. Stattdessen werden hochwertige Ersatzstoffe verwendet.
Nitrit	Es besteht eine erhöhte Gefahr der Nitrosaminbildung bei gleichzeitigem Vorhandensein sekundärer Amine. Der Gehalt in der Emulsion wurde (bei Anwesenheit sogenannter Fängersubstanzen) auf 80 mg/L laut BGR/GUV-R 143 begrenzt. Ansonsten liegt der Grenzwert laut TRGS 611 bei 20 mg/L.	hervorragender Korrosionsschutz	<b>hebro</b> <sup>®</sup> lub Kühlschmierstoffe enthalten schon seit vielen Jahren generell kein Nitrit. Indirekt erhöhen wir auf diese Weise die Arbeitssicherheit beim Umgang mit KSS.

Getreu dem Motto „**Impulse für Mensch und Umwelt**“ erhalten Sie bei der **hebro**<sup>®</sup>chemie genau jene Produkte, die Ihnen in Ihrem Betrieb weiterhelfen werden.

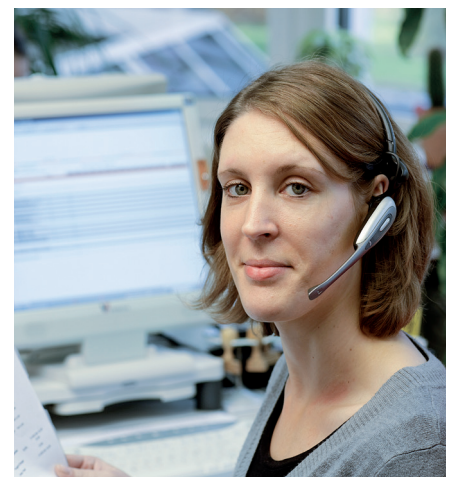
Die **hebro**<sup>®</sup>chemie bietet unter anderem modernste Kühlschmierstoffe auf höchstem Niveau. Vertrauen Sie auf eine technische Performance, die das Thema Arbeitssicherheit adäquat berücksichtigt.

#### Antworten auf Fragen

Sie haben Fragen zum Thema? Das **hebro**<sup>®</sup> Serviceteam ist gerne für Sie da.

**PERSÖNLICHE  
BERATUNG**

Telefon  
02166.6009134





# Das **hebro**® Kundenfeature

**hebro**®lub 605 BF im Einsatz bei unserem Kunden Jongen Werkzeugtechnik GmbH



Die Firma Jongen Werkzeugtechnik GmbH mit Hauptsitz in Willich ist erfolgreicher Hersteller qualitativ hochwertiger und innovativer Präzisionswerkzeuge. Jongen Werkzeugtechnik gilt als eines der innovativsten Unternehmen im spanenden Bereich der Frästechnik. Seit nunmehr 40 Jahren werden für den deutschen und den internationalen Markt Fräs- und Bohrwerkzeuge (unter anderem Planfräser, Eckfräser, Hochvorschubfräser, sowie Bohrwerkzeuge) auf höchstem Niveau entwickelt und produziert. Dafür werden ausschließlich spezielle, hochwertigste Stähle unterschiedlichster Güte bearbeitet.



Die tragenden Säulen des Unternehmenserfolgs sind erfahrene Mitarbeiter, eine kundenorientierte Einstellung, der hohe Stellenwert von Forschung und Entwicklung, ein modernster Maschinenpark, integriertes Produktions-Know-how und ein kompromissloses Bekenntnis zu bester Qualität. Bereits seit vielen Jahren wird der **hebro**® Kühlschmierstoff **hebro**®lub 605 BF mit Erfolg auf aktuell ca. 20 Bearbeitungsmaschinen eingesetzt.

Nach sehr guten Erfahrungen auf drei Testmaschinen (z. B. Hermle C30 U, Bridgeport VMC 800) wurde in der ersten Jahreshälfte 2011 der komplette Maschinenpark der Abteilung Mechanische Fertigung (z. B. Stama MC 526, Gildemeister Twin 65, Gildemeister CTX 310 Ecoline) vom Wettbewerberprodukt auf **hebro**®lub umgestellt.

Ausschlaggebend für diese Umstellung waren zuvor häufig aufgetretene Probleme, wie etwa mangelnder Korrosionsschutz, in kurzen Zeitabständen wiederkehrende Verkeimungen sowie Rückstände in den Bearbeitungsräumen. Seit der erfolgreichen Umstellung auf **hebro**®lub 605 BF werden alle Anlagen mit sehr guten Ergebnissen betrieben. Die genannten Probleme treten nicht mehr auf und die Prozesse laufen stabil. Die Einsatzkonzentrationen liegen meistens bei 6 %, die Nachdosierung

erfolgt mit lediglich 1,5 bis 1,8 %. Als besonders positiv werden beim **hebro**®lub-Kühlschmierstoff laut Jongen der Korrosionsschutz und die hervorragende Langzeitstabilität wahrgenommen. Auch bei zunehmender Standzeit treten keine Störungen auf. Die beim Wettbewerbsprodukt festgestellten Unregelmäßigkeiten gehören der Vergangenheit an. Die Verantwortlichen von Jongen Werkzeugtechnik GmbH sind mit **hebro**®lub 605 BF und der **hebro**® Servicepartnerschaft sehr zufrieden.





# hebro®pure OK

Ein neues Spezialprodukt für die effiziente Reinigung von Werkzeugmaschinen

Seit langem sind die **hebro**®pure-Produkte als Reiniger für Anlagen, in denen Kühlschmierstoffe eingesetzt werden, bekannt. Seit einiger Zeit stehen mit **hebro**®pure OK und **hebro**®pure OK-M neue Produkte zur Verfügung, die als echte Innovation in der industriellen Maschinenreinigung gelten.

**hebro**®pure OK ist frei von bioziden Wirkstoffen („ohne Konservierung“) – also ein idealer Reiniger für den Innenraum von Werkzeugmaschinen, die zwar verschmutzt aber kaum verkeimt sind.

Das Produkt kann natürlich auch bei verkeimten Anlagen eingesetzt werden. In Abhängigkeit vom Grad der Verkeimung, wird dann exakt nur noch die Menge an Biozid zugegeben, die benötigt wird, um anschließend die besten Startbedingungen für die Neubefüllung zu erreichen.

## Minimale Dosiermengen

Ziel sollte es beim Einsatz von **hebro**®pure OK grundsätzlich sein, genau die Menge zu verwenden, die einerseits ein optimales Reinigungsergebnis und andererseits bestmögliche Umweltschonung gewährleistet – ganz im Sinne unseres Mottos „Impulse für Mensch und Umwelt“.

Neben seinen hervorragenden Reinigungseigenschaften überzeugt **hebro**®pure OK auch durch seine geringe Schaumentwicklung. Folglich steht jetzt ein Produkt zur Reinigung von Schleifanlagen zur Verfügung, das aufwändiges Spülen nach dem Reinigungsvorgang überflüssig macht – ein Vorteil, der dem Anwender mehr Zeit für die wichtigen Aufgaben des Tagesgeschäfts lässt.



Insgesamt stehen einschließlich des Einsatzes von **hebro**®xan, folgende Reinigungsverfahren zur Verfügung:

1. Vorreinigung zur Entfernung von bakteriellen Belägen („**hebro**®xan-Kur“)
2. Reinigung von Anlagen mit Reiniger ohne Biozideinsatz
3. Reinigung von Anlagen mit einem Systemreiniger (Kombi-Produkt)
4. Reinigung von Anlagen mit einem Reiniger und separatem Biozidzusatz

Ganz gleich, für welches Reinigungsverfahren sich Kunden im Einzelfall entscheiden – **hebro**®pure OK ist mehr als eine sinnvolle Alternative.

**Gerne beantwortet das hebro® Produktmanagement Ihre Fragen unter der Telefonnummer 02166.6009-134.**





# EIN WORT IN EIGENER SACHE

**Wir investieren in die Zukunft – Ausbau des hebro® Standortes in Mönchengladbach**



Seit einigen Jahren wird der Produktionsstandort der **hebro**®chemie in Mönchengladbach kontinuierlich ausgebaut und erweitert. Allein während der vergangenen fünf Jahre wurden mehr als 10 Millionen Euro in das Unternehmen investiert. Dabei konnte nicht nur der Arbeits- und Umweltschutz im Unternehmen verbessert werden. Auch die Produktions- und Lagerkapazitäten wurden massiv ausgebaut.

## **Gesteigerte Lagerkapazitäten**

Allein der Lagerbereich für Fertigwaren umfasst heute über 4.000 Palettenstellplätze. Dadurch sind Lieferzeiten innerhalb weniger Tage ab Eingang der Bestellung möglich – eine Flexibilität, die für ein Chemieunternehmen in der heutigen Zeit eher eine Seltenheit ist.

## **Mehr Produktionspower**

Darüber hinaus wurde der Unternehmensbereich Produktion kontinuierlich ausgebaut. Aktuell stehen 10 hochmoderne Rührwerke mit Füllvolumen zwischen 2.000 und 20.000 Liter zur Verfügung.

Zusätzlich wird in acht mobilen Rührwerken und Kleinrührwerken produziert, in denen sich Ansatzgrößen von 60 l – 1.000 l realisieren lassen. Insgesamt werden nahezu 8.000 t **hebro**® Produkte pro Jahr am Standort gefertigt und abgefüllt. Die Gesamtkapazität liegt bei 20.000 t.

Neue Investitionen in zwei 20.000 Liter-Rührwerke für die Bereiche Kühlschmierstoffe und Lackkoagulation sind für das laufende Jahr geplant. Um die Gesamtkapazitäten effektiv nutzen zu können, war auch die Installation einer neuen, zusätzlichen Abfüllanlage erforderlich, der eine weitere im Jahr 2017 folgen wird.

Bei allen Planungen wurden die Erfahrungen der letzten Jahre adäquat berücksichtigt und dadurch eine deutliche Verbesserung der Performance erzielt.

## **Fazit**

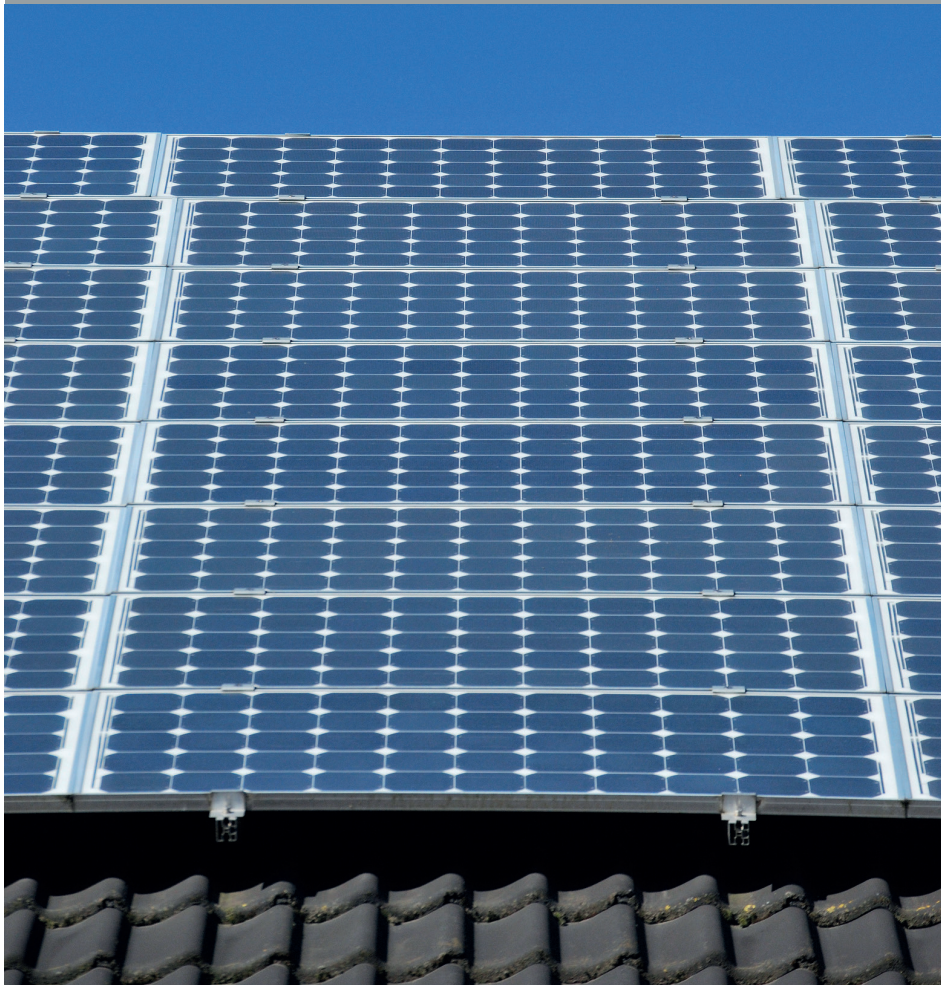
Unsere Produktion zeichnet sich durch extrem hohe Flexibilität aus. Diese ist unverzichtbar, wenn mehr als 2.000 Produkt-/Gebindekombinationen hergestellt und fristgerecht beim Kunden angeliefert werden sollen. Insbesondere dieser Aspekt wird für die Kunden der **hebro**®chemie immer wichtiger!





# Mit frischer Energie zum Ziel!

Ein hoch effizientes Mittel für die Reinigung von Solaranlagen: **hebro**<sup>®</sup>Ian 200 VW



**Viele wissen es – mit einer regelmäßigen Reinigung der Solaranlage sorgen Sie nicht nur für einen optimalen Wirkungsgrad des Systems und damit für eine höhere Stromausbeute, sondern auch nachhaltig für seine Werterhaltung.**

Immer wieder fragen uns Kunden, ob wir einen Reiniger für Solaranlagen in unserem breiten Programm haben. Die einfache Antwort lautet: Ja!

**hebro**<sup>®</sup>Ian 200 VW ist erwiesenermaßen besonders gut für die Reinigung der Kollektoren geeignet. Das Spezialprodukt wird abhängig vom Grad der Verunreinigung in einer maximal 10%igen Lösung auf die zu reinigende Fläche aufgetragen. Danach muss das Produkt lediglich zwei Minuten einwirken. Anschließend kann es mit Frisch- oder mit Regenwasser abgespült werden.

## Bilderrätsel

Die zwei Abbildungen aus unserem Lager unterscheiden sich durch acht Abweichungen voneinander.



Die Auflösung finden Sie in der nächsten Ausgabe des Newsletters.

## Impressum

### **hebro chemie** –

Zweigniederlassung  
der Rockwood Specialties Group GmbH  
Rostocker Straße 40  
41199 Mönchengladbach

T. 02166.6009-0  
F. 02166.600999  
info@hebro-chemie.de  
www.hebro-chemie.de