

Saubere Lösungen – Klebstoffe und Vergussmassen für die **Filterherstellung**



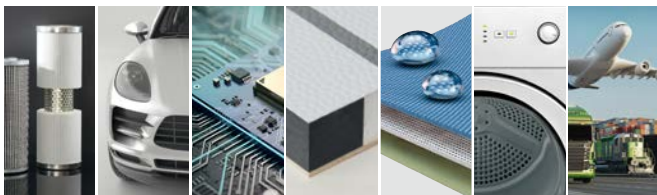
Jahrzehntelange Erfahrung • Höchste Lieferperformance • Umfassender Service • Zuverlässige Qualität

Klebstoffe und Vergussmassen für die Filterherstellung



ADVANCEDmaterials

Filter-Automotive-Electronics-Sandwich-Textile-WhiteGoods-Transportation



Filter sind in vielen Prozessen notwendig, um schädliche Bestandteile zu trennen. Von daher kommen für ihre Herstellung nur Materialien von äußerster Zuverlässigkeit und Qualität in Betracht. KLEIBERIT Filterklebstoffe und Filtervergussmassen haben in diesem Bereich Standards gesetzt und die Entwicklung der Filtertechnik maßgeblich beeinflusst. Die Filterfibel gibt Ihnen einen Überblick über Filterarten, Anwendungen und Eigenschaften.

Director BU Advanced Materials:

Hendrik A. Balcke
+49 7244 62-3860
hendrik.balcke@kleiberit.com

| Inhalt | Seite |
|---|--------------|
| Über uns | 3 |
| Unternehmen | 4-5 |
| Automotivefilter | 6-7 |
| Gebäudefilter | 8 |
| Hydraulikfilter | 9 |
| Industriefilter | 10-11 |
| Produktabelle 2K Vergussmassen/Klebstoffe | 12-13 |
| Produktabelle Schmelzklebstoffe/Dispersionen | 14-15 |
| KLEIBERIT International | 16 |

Nicolas Steimel +49 173 1604916
Sales Manager Filtration BU Advanced Materials
nicolas.steimel@kleiberit.com

Europa:
Martin Haupt +49 1520 6235368
Sales Engineer
martin.haupt@kleiberit.com

Dr. Ralf Tahhan +49 173 6359041
Key Account Manager
ralf.tahhan@kleiberit.com

Türkei/Mittlerer Osten:
Erkut Akcocuk +90 5321685759
Sales Engineer
erkut.akcocuk@kleiberit.com

Asien:
Teoh Hock Chin +65 975 587 70
Sales Engineer
teoh.hockchin@kleiberit.com

Nordamerika:
Justin van Dijk +1 704 843 3339
Sales Manager
justin.vandijk@kleiberit.com

Südamerika:
Emilio Abelenda +55 418 725 3434
Sales Engineer
emilio.abelenda@kleiberit.com

Unternehmen



KLEIBERIT – seit über 75 Jahren führende Marke in der Welt der Klebstoffe für Industrie und Handwerk.

KLEIBERIT Klebstoffe sind aus vielen Bereichen der modernen Welt nicht mehr wegzudenken. Heute ist das Unternehmen eines der modernsten internationalen Forschungs- und Fertigungszentren der Klebstoffwelt.

Das Produktportfolio ist exakt auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmt. Die weltweite Verfügbarkeit wird über ein intelligentes Logistikkonzept gesichert.

KLEIBERIT Klebstoffe beschäftigt weltweit ca. 700 Mitarbeiter – www.kleiberit.com

Innovationen

Im Dialog mit den Anwendern entstehen aus Ideen neue Lösungen. Im **KLEIBERIT** Technologiezentrum in Weingarten/Germany sind Kunden aus aller Welt regelmäßig zu Gast um mit den Spezialisten aus Forschung, Entwicklung und Anwendungstechnik neue Möglichkeiten für zukünftige Anforderungen zu erarbeiten.

Seit vielen Jahrzehnten sind **KLEIBERIT** Klebstoffe bei den namhaften Filterherstellern erfolgreich im Einsatz.

Unsere Filter Kompetenz-Teams bieten umfassende Beratung und begleiten die Anwender von der Idee bis zur finalen Integration von Klebungslösungen und Prozessen nach internationalen Standards.



Kundenzufriedenheit

Bei uns ist jeder Kunde die Nummer Eins.

In vielen Märkten und allen Regionen dieser Welt unterwegs, sprechen wir fast jede Landessprache und sind über ein flächendeckendes Service- und Beratungsnetz direkt vor Ort. In Zusammenarbeit mit namhaften Material- und Maschinenherstellern bieten wir Gesamtlösungen nach internationalen Standards und Normen wie z.B. die FDA-Norm für Lebensmittelkontakt und EU-Norm 10/2011.

Unser Qualitäts-, Umwelt- und Energiestandard

KLEIBERIT legt sehr großen Wert auf Produktqualität, Kundenservice und Nachhaltigkeit. Diesen Anspruch lassen wir uns jährlich durch ein externes, unabhängiges Audit Team nach ISO 9001, ISO 50001, ISO 14001 und ISCC PLUS bestätigen.



Automotivefilter



Dieselfilter



Fahrgastzellenfilter



Motor-Luftfilter











Motor-Luftfilter



Motor-Ölfiter

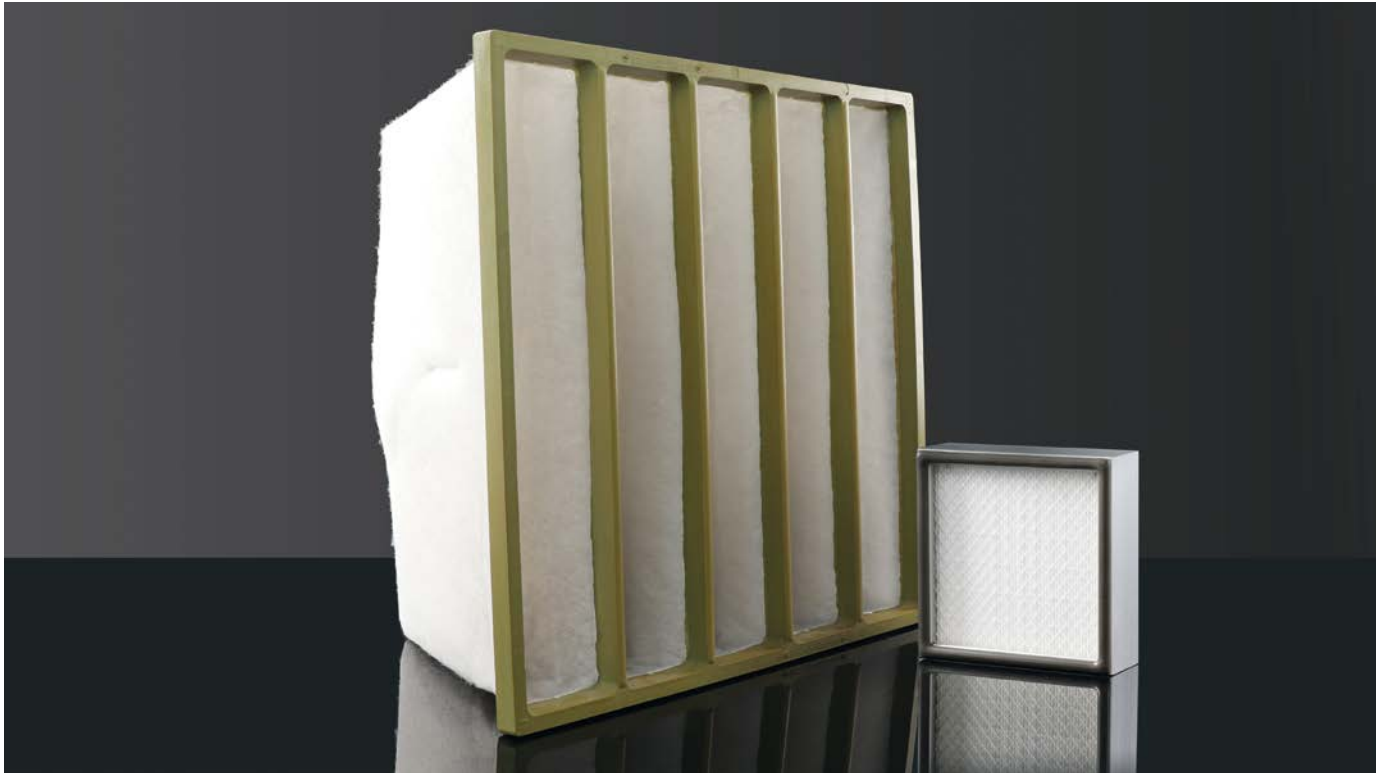


| Anwendung | Produkt | Produktgruppe |
|---------------------------------|--|--------------------------------|
| Dieselfilter / Motor-Ölfiler | 541.6  | 2K PUR Vergussmasse |
| | 571.1  | 2K PUR Vergussmasse |
| | 576.1  | 2K PUR Klebstoff |
| | 599.0 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 599.1  | 2K PUR Vergussmasse |
| | 599.2  | 2K PUR Vergussmasse |
| | 703.5 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| 704.1 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff | |
| Fahrgastzellen- filter | 521.1 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 522.5 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 549.1 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 703.8 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| | 713.9.30 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| | 713.9.50  | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| | 725.4/.5/.7/.9 | PO-Schmelzklebstoffe |
| 796.1 | PES-Schmelzklebstoff | |
| Motor-Luftfilter | 521.1 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 522.5 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 526.5 | 2K PUR Vergussmasse |
| | 576.1  | 2K PUR Klebstoff |
| | 704.1 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| | 796.1 | PES-Schmelzklebstoff |

 Micro-Emission MDI < 0,1%

 biobasiert, mit nachwachsenden Rohstoffen



Gebäudefilter



Raumfilter



Taschenfilter

| Produkt | Produktgruppe |
|--|--------------------------------|
| 425.3 | Spezialdispersion |
| 425.6 | Spezialdispersion |
| 523.3 | 2K PUR Schaum |
| 523.4 | 2K PUR Schaum |
| 545.1.60 | 2K PUR Vergussmasse |
| 572.1 | 2K PUR Vergussmasse |
| 574.4 | 2K PUR Vergussmasse |
| 575.0  | 2K PUR Vergussmasse |
| 575.8 | 2K PUR Vergussmasse |
| 713.9.30 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| 713.9.50  | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff |
| 729.7 | EVA-Schmelzklebstoff |

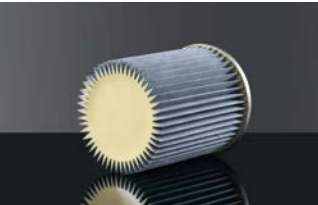
Hydraulikfilter





Hydraulikfilter



Hydraulikfilter



Entgasungsfilter

| Produkt | Produktgruppe |
|---|---------------------|
| 525.5  | 2K PUR Vergussmasse |
| 525.8  | 2K PUR Vergussmasse |
| 531.1 | 2K EP Vergussmasse |
| 531.4 | 2K EP Vergussmasse |

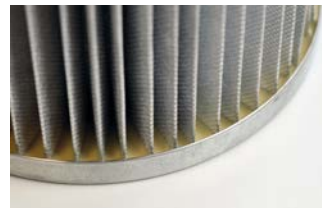
Industriefilter



Kantenspaltfilter



Luffilter





Staubfilter



Staubfilter



| Anwendung | Produkt | Produktgruppe |
|---|--|---|
| Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen | 523.3 523.4 | 2K PUR Schaum 2K PUR Schaum |
| Industrieentstaubungsfilter | 541.1  541.6  545.1.60 549.1 548.9 | 2K PUR Vergussmasse 2K PUR Vergussmasse 2K PUR Vergussmasse 2K PUR Vergussmasse 2K PUR Vergussmasse |
| Faltenverklebung; Faltenfixierung und Bänderolenverklebung | 703.2 708.8 725.4 729.7 | Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff PO-Schmelzklebstoff EVA-Schmelzklebstoff |

KLEIBERIT 2K Vergussmassen und Klebstoffe für die Filter-

| | | Produkt Komp. A | Komp. B | Viskosität (Brookfield RVT) Komp. A (mPa*s) bei 20 Upm bei 20 °C | Viskosität (Brookfield RVT) Komp. B (mPa*s) bei 20 Upm bei 20 °C | Dichte Komp. A (g/cm³) | Dichte Komp. B (g/cm³) | Mischungsverhältnis | | Topfzeit bei 20 °C im | | Härte Shore A | | |
|-----------------------------|---------------------|------------------|-----------|--|--|---|------------------------|---------------------|----------------|-----------------------|-----------------|--------------------------|--------|---------------------|
| | | | | | | | | Gewichts- teile | Volumen- teile | 50g Becher | 100g Becher | A | D | 00 |
| 2K PUR Vergussmasse/Klebung | geschäumt elastisch | 521.1 | 521.2 | ca. 2.800 | ca. 200 | ca. 1,15 | ca. 1,19 | 100:38 | 100:36,7 | ca. 75 s | - | ca. 20 -25 ¹ | - | - |
| | | 522.5 | 522.2 | ca. 1500 | ca. 45 | ca. 1,04 | ca. 1,22 | 100:36 | - | ca. 80 s | - | ca. 31 ² | - | - |
| | | 523.3 | 523.6 | ca. 28.000 | ca. 250 | ca. 1,19 | ca. 1,19 | 100:20 | 100:20 | ca. 150 s | - | - | - | ca. 45 ³ |
| | | 523.4 | 523.6 | ca. 28.000 | ca. 250 | ca. 1,06 bzw. ca. 0,97 mit Luftbeladung | ca. 1,19 | 100:28 | - | ca. 150 s | - | - | - | ca. 45 ⁴ |
| | | 526.5 | 526.6 | ca. 4.500 | ca. 250 | ca. 1,32 | ca. 1,19 | 5,5:1 | 5:1 | ca. 90 s | - | ca. 20 - 25 ³ | - | - |
| | kompakt elastisch | 545.1.60 | 545.2.20 | ca. 7500 | ca. 150 | ca. 1,37 | ca. 1,17 | 5:1 | 4,3:1 | - | ca. 90 s | ca. 58 | - | - |
| | | 549.1 | 549.3 | ca. 2.500 | ca. 160 | ca. 1,09 | ca. 1,21 | 100:25 | 100:22,6 | - | ca. 2,3 min | ca. 66 | - | - |
| | | 574.4 | 574.5 | ca. 1.900 | ca. 200 | ca. 1,1 | ca. 1,13 | 100:100 | 100:97 | - | ca. 2,5 min | ca. 75 | - | - |
| | geschäumt hart | 576.1 | 578.0 | ca. 4.000 | ca. 300 | ca. 1,51 | ca. 1,24 | 100:25 | 100:30 | ca. 95 s | - | - | - | - |
| | kompakt hart | 525.5 | 578.0 | ca. 16.000 | ca. 300 | ca. 1,76 | ca. 1,24 | 3:1 | 2,1:1 | - | ca. 3,5 min | - | ca. 85 | - |
| | | 525.8 | 578.0 | ca. 16.000 | ca. 300 | ca. 1,76 | ca. 1,24 | 3:1 | 2,1:1 | - | ca. 3 min | - | ca. 85 | - |
| | | 541.1 | 578.0 | ca. 11.000 | ca. 300 | ca. 1,59 | ca. 1,24 | 4:1 | 3,1:1 | - | ca. 7 min | - | ca. 82 | - |
| | | 541.6 | 870.0 | ca. 30.000 | ca. 150 | ca. 1,59 | ca. 1,23 | 4:1 | 100:32,4 | - | ca. 45 min | - | ca. 80 | - |
| | | 571.1 | 870.0 | ca. 18.000 | ca. 150 | ca. 1,71 | ca. 1,24 | 5,5:1 | 4:1 | - | ca. 3 min | - | ca. 70 | - |
| | | 575.8 | 575.9 | ca. 1.200 | ca. 130 | ca. 1,1 | ca. 1,23 | 100:50 | 100:45 | ca. 7-8 min | - | - | ca. 57 | - |
| | | 599.0 | 578.0 | ca. 12.000 | ca. 300 | ca. 1,6 | ca. 1,24 | 100:35 | 100:45 | - | ca. 90 s | - | ca. 83 | - |
| | | 599.1 | 578.0 | ca. 25000 | ca. 300 | ca. 1,6 | ca. 1,24 | 100:40 | 100:51 | - | 4-5 min | - | ca. 84 | - |
| | | 599.2 | 578.0 | ca. 45000 | ca. 300 | ca. 1,6 | ca. 1,24 | 100:40 | 100:51 | - | 4-5 min | - | ca. 84 | - |
| | | kompakt zäh-hart | 548.9 | 549.3 | ca. 2800 | ca. 160 | ca. 1,06 | ca. 1,21 | 100:50 | - | ca. 7-8 min | - | ca. 92 | ca. 42 |
| | 572.1 | | 870.0 | ca. 3800 | ca. 150 | ca. 1,39 | ca. 1,23 | 4,2:1 | 3,7:1 | - | ca. 3 bis 4 min | ca. 85 | - | - |
| 575.0 | 575.1 | | ca. 1.000 | ca. 65 | ca. 1,1 | ca. 1,2 | 100:55 | 100:50 | - | ca. 5 min | ca. 90 | - | - | |
| 2K EP Vergussmasse | kompakt hart | 531.1 | 531.2 | ca. 60.000 | ca. 115.000 | ca. 1,75 | ca. 1,44 | 3:1 | 2,5:1 | - | ca. 75 min | - | ca. 90 | - |
| | | 531.4 | 531.2 | ca. 100.000 | ca. 115.000 | ca. 1,75 | ca. 1,44 | 3:1 | 2,5:1 | - | ca. 75 min | - | ca. 90 | - |

¹ Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von 330 - 350 kg/m³ bestimmt

³ Die Messwerte wurden an Dichtraupen mit einer Rohdichte von ca. 260 kg/m³ bestimmt

⁵ Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 565 kg/m³ bestimmt

² Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 415 kg/m³ bestimmt

⁴ Die Messwerte wurden an Dichtraupen mit einer Rohdichte von ca. 280 kg/m³ bestimmt

-Herstellung

| Rohdichte im 50 g Becher (kg/m ³) | | Anmerkungen | Anwendungsbereich |
|---|----------------|--|---|
| frei-geschäumt | form-geschäumt | | |
| ca. 250 | - | Für geschlossene Formen | Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern |
| ca. 300 | - | Für geschlossene Formen; erfüllt TL 848 | Angießen von Endscheiben, Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern |
| ca. 190 | - | - | Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen |
| ca. 195 | - | Die Komponente A wird bereits Luftbeladen ausgeliefert | Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen |
| ca. 450-500 | ca. 550 | Für offene Formen | Angießen von Endscheiben und Dichtlippen von Motoren Luftfiltern |
| - | - | Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen | Hydrauliktank Belüftungsfiler; Raumluftfilter / Luftreiniger |
| - | - | Gute Weiterreißfestigkeit; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden | Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen |
| - | - | Lichtecht, transparent, bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt | Reparaturmasse für HEPA/ULPA Filter |
| ca. 775 | - | Verarbeitung über Niederdruckanlagen | Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieselmotoren und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben) |
| - | - | Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle; selbstthixotropierend | Längsnahtverklebung bei Filterelementen |
| - | - | Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle | Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben |
| - | - | Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien; lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680 | Industrieentstaubungsfilter; Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben |
| - | - | Für Handverarbeitung geeignet | Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Klebung von Blechendscheiben für Öl-, Dieselmotoren und Kerosinfilter |
| - | - | - | Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieselmotoren und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben) |
| - | - | Selbstthixotropierend; bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt | Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter) |
| - | - | - | Harte Vergussmasse zum Herstellen von blechlosen Endscheiben bei Ölfiltern im Gießverfahren |
| - | - | Hohe Beständigkeit in Motorenöl (getestet in SAE 0W-30) | Harte Vergussmasse zur Herstellung Ölfiltern im Gießverfahren |
| - | - | Hohe Beständigkeit in Motorenöl (getestet in SAE 0W-30) | Harte Vergussmasse zur Herstellung Ölfiltern im Gießverfahren |
| - | - | - | Herstellung von Luftfilter-Endscheiben |
| - | - | - | Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter) |
| - | - | Bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt, gut geeignet für die Unterflutung (vorgefertigte Filter) | Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter) |
| - | - | - | Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter |
| - | - | Leicht thixotrop | Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter |

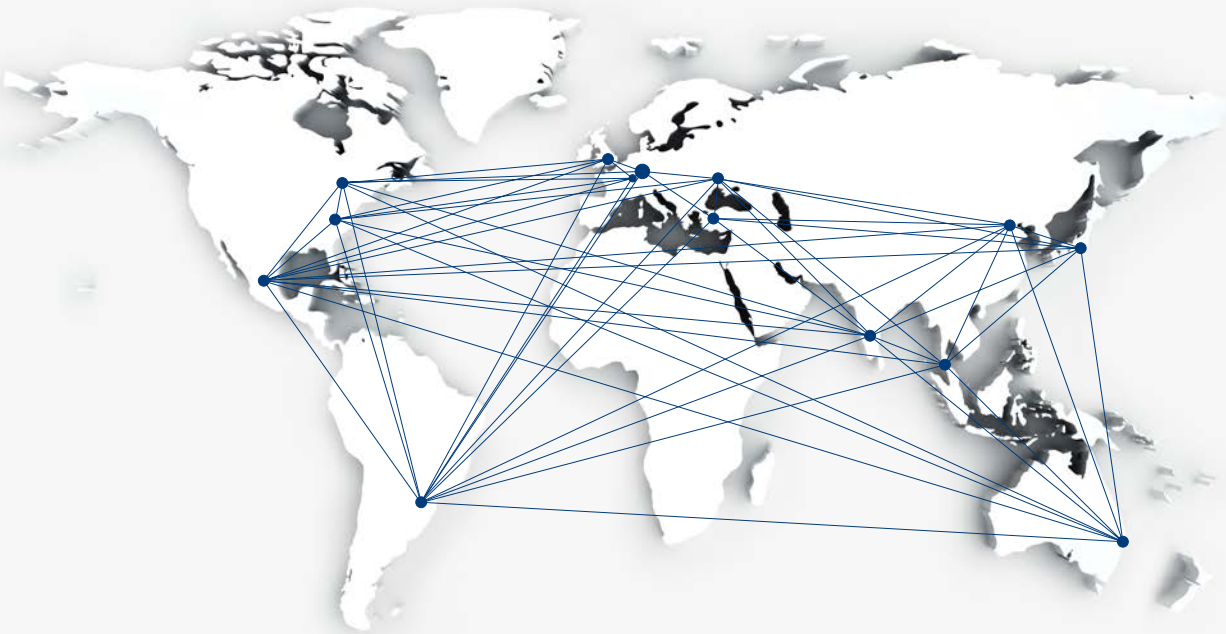
KLEIBERIT Schmelzklebstoffe und Dispersionen für die Filter

| Schmelzklebstoffe | Produkt | Basis | Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa*s) bei | | Dichte (g/cm ³) | Verarbeitungs- temperatur (°C) | Erweichungspunkt (°C; Ring + Kugel) |
|-----------------------|-----------------------------------|-------------------|---|---|------------------------------------|--|--|
| | 725.4 | PE | 180 °C: ca. 55.000 200 °C: ca. 35.000 | | ca. 0,95 | 180 - 210 | ca. 110 |
| | 725.5 | PO | 180 °C: ca. 40.000 200 °C: ca. 25.000 | | ca. 0,95 | 160 - 180 | ca. 160 |
| | 725.7 | PO | 160 °C: ca. 35.000 180 °C: ca. 16.000 | | ca. 0,92 | 180 - 200 | ca. 135-150 |
| | 725.9 | PO | 160 °C: ca. 40.000 180 °C: ca. 20.000 | | ca. 0,92 | 160 - 180 | ca. 125 |
| | 729.7 | EVA | 140 °C: ca. 17.000 160 °C: ca. 9.000 | | ca. 0,95 | 140 - 160 | ca. 125 |
| | 796.1 | PES | 180 °C: ca. 40.000 200 °C: ca. 24.000 | | ca. 1,25 | 180 - 200 | ca. 160 |
| PUR Schmelzklebstoffe | Produkt | Basis | Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa*s) bei 120 °C | Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa*s) bei 140 °C | Dichte (g/cm ³) | Verarbeitungs- temperatur (°C) | |
| | 703.2 | PUR | ca. 28.000 | ca. 17.000 | ca. 1,1 | 100 - 120 | |
| | 703.5 | PUR | ca. 11.000 | ca. 6.000 | ca. 1,1 | 120 - 140 | |
| | 703.8 | PUR | ca. 48.000 | ca. 23.000 | ca. 1,1 | 120 - 140 | |
| | 704.1 | PUR | ca. 25.000 | ca. 16.000 | ca. 1,1 | 110 - 140 | |
| | 708.8 | PUR | ca. 10.000 | ca. 5.000 | ca. 1,1 | 120 - 140 | |
| | 713.9.30 | PUR | ca. 13.000 | ca. 6.000 | ca. 1,1 | 110 - 130 | |
| | 713.9.50 <small>ME</small> | PUR | ca. 10.000 | ca. 5.000 | ca. 1,1 | 110 - 130 | |
| Dispersionen | Produkt | Basis | Viskosität (Brookfield RVT bei 20 °C | Dichte (g/cm ³) | pH Wert | | |
| | 425.3 | Spezialdispersion | ca. 2.200 | ca. 1,25 | ca. 6 | | |
| | 425.6 | Spezialdispersion | ca. 1.500 | ca. 1,2 | ca. 6,5 | | |

faltenverklebung

| Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von: | Anmerkungen | Anwendungen |
|---|---|---|
| 210 °C: ca. 28 s | | Faltenverklebung und Faltenfixierung |
| 200 °C: ca. 20 s | Niedriger Foggingwert | Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenverklebung und Faltenfixierung |
| 200 °C: ca. 20 s | Niedriger Foggingwert | Kantenband Klebung und Faltenfixierung von Fahrgastzellenfiltern |
| 160 °C: ca. 22 s | Niedriger Foggingwert | Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenverklebung und Faltenfixierung |
| 160 °C: ca. 20 s | | Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA Filtern |
| 210 °C: ca. 30 s | Verarbeitbar in Tankgeräten | Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz- Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung |
| Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von 140 °C: | Anmerkungen | Anwendungen |
| ca. 10 s | Lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 175.105 und 177.1680 sowie (EU) 10/2011 | Faltenverklebung, Faltenfixierung und Banderolenverklebung |
| ca. 30 s | Niedriger Foggingwert; sehr gute Metall Haftung | Längsnaht Verklebung von Benzin und Dieselfiltern; Kantenband und Banderolenverklebung |
| ca. 30 s | Niedriger Foggingwert; sehr gute Kunststoffhaftung | Kantenband und Banderolenverklebung von Fahrgastzellenfiltern |
| ca. 3 s | Beständig gegen Motoröl und Dieselmotorkraftstoff, sehr kurze offene Zeit; speziell für Temperaturempfindliche Medien | Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz-Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung; Banderolenverklebung |
| ca. 80 s | | Einsatz zur Falten- (Filterkamm Verklebung) und Banderolenverklebung von Industrieentstaubungsfiltern |
| - | | Herstellung von Aktivkohlefiltern |
| - | ME-Produkt: Restmonomergehalt <0,1% | Herstellung von Aktivkohlefiltern |
| | | Anwendungen |
| | | Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten |
| | | Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten |

KLEIBERIT SE & Co. KG – WELTWEIT



KLEIBERIT SE & Co. KG (Hauptsitz)
Weingarten

KLEIBERIT Adhesives UK
Coalville, Leicestershire, Großbritannien

KLEIBERIT Chimie S.a.r.l.
Mundolsheim, Frankreich

KLEIBERIT Adhesives USA Inc.
Waxhaw, North Carolina, USA

KLEIBERIT Adhesives of Canada Inc.
Toronto, Ontario, Kanada

KLEIBERIT Adhesives Australia
Sydney, Australien

KLEIBERIT Adhesives Japan
Osaka, Japan

KLEIBERIT Adhesives Beijing Co., Ltd.
Peking, China

KLEIBERIT Adhesives Asia Pte. Ltd.
Singapur, Singapur

KLEIBERIT Adhesives India Private Ltd.
Bangalore, Indien

KLEIBERIT Kimya San. ve Tic. A.Ş.
Istanbul, Türkei

KLEIBERIT-UKRAINE LLC.
Kiew, Ukraine

KLEIBERIT do Brasil Comércio de Adesivos e Vernizes Ltda.
Curitiba, Brasilien

KLEIBERIT Adhesives México S.A. de C.V.
Mexiko City, Mexiko

KLEIBERIT Coatings Asia Pte. Ltd.
Singapur, Singapur



KLEIBERIT SE & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 Weingarten/Germany
Tel.: +49 7244 62-0
E-Mail: info@kleiberit.com
www.kleiberit.com