

Qualität, der Sie vertrauen können

Seit fast 60 Jahren ist Scott Bader der unbestrittene Experte in der Harz und Gelcoat Technologie für Marine-Applikationen. Mit der Anwendung des glasfaserverstärkten Kunststoffes (GFK) leistete Scott Bader in der Marineindustrie Pionierarbeit. Im ersten, jemals gebauten Composite-Boot, dem Tod 12 Dinghy, wurde ein Scott Bader Harz verwendet. Scott Bader führt das Gebiet der Marine Composites durch endlose Innovationen für die Zukunft an. Die Crystic® Produktreihe wird weitgehend von den weltweit führenden Bootsherstellern benutzt. Crystic® Produkte haben nicht nur den Ruf der außergewöhnlichen Ästhetik und der unerreichten Leistungskennlinien, sondern bieten auch einen langfristigen Bewitterungsschutz. Scott Bader verfügt weiterhin über einen in der Marineindustrie führenden technischen Service.

Erzielen von Umweltstandards

Zur Vermeidung von gesetzlichen Maßnahmen ist es wichtig, dass die Produktionsprozesse den neuesten Emissionsstandards entsprechen. Das Erreichen dieser Standards bringt auch verbesserte Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter mit sich.

Scott Bader war seiner Zeit wieder weit voraus, als vor über 30 Jahren ein Harz mit niedriger Styrolemission eingeführt wurde. Scott Bader fördert nun auch eine vollständige Produktpalette und Prozesse, die die Umweltbelastung durch Verbundwerkstoffe verringert, einschließlich der geschlossenen Verfahren, welche die belastenden Emissionen nahezu vermeiden sowie die innovative Anwendung von Crystic® Crestomer strukturellen Klebern bei Schottverklebungen.



Partnerschaft der Zusammenarbeit

Scott Bader ist eine Commonwealth-Firma. Die Eigner sind keine Aktionäre, sondern die Angestellten der Firma. Scott Bader kann nicht übernommen oder gezwungen werden, mit anderen Firmen zu fusionieren. Folglich können Kunden zuversichtlich sein, dass Scott Bader langfristige Partnerschaften der Zusammenarbeit bieten kann, um gemeinsam Produkte zu entwickeln und zu liefern, die in den kommenden Jahren benötigt werden.



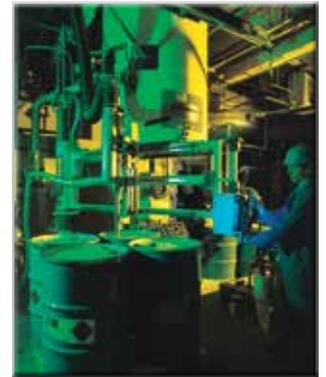
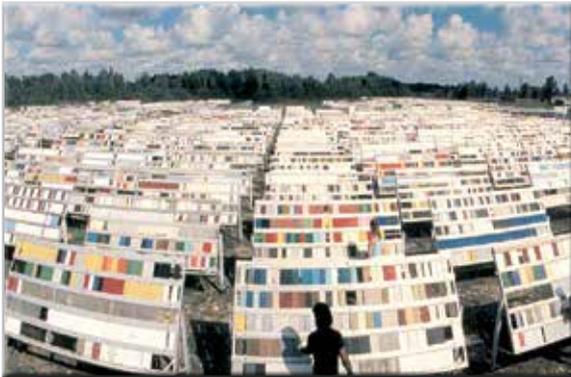
Erfüllung Ihrer Anforderungen

Scott Bader hat eine große Auswahl an speziell entwickelten Produkten für die Marineindustrie, um den unterschiedlichsten Anforderungen seiner Kunden gerecht zu werden. Die folgenden Seiten dieser Broschüre beschreiben Lösungen, die Sie suchen.

Sicherstellung der Qualität

Das rigorose Entwicklungsprogramm von Scott Bader garantiert, dass alle neuen Gelcoats unter den extremsten Bedingungen einschließlich externer Bewitterung unter Verwendung von EMMAQUA® in der Wüste von Arizona und 12 Monate in ununterbrochener Klimaaussetzung in Florida geprüft werden.

Zusätzlich muss jede bei Scott Bader gefertigte Gelcoatcharge den anspruchsvollen Q.C. Test bestehen, um die Konsistenz von Qualität, Farbe, Oberflächenbeschaffenheit und Handhabungseigenschaften zu gewährleisten.



Das Aussetzen in extreme, natürliche, klimatische Bedingungen beschleunigt die Produktbewitterung um zwei bis drei Mal im Vergleich zu normalen Standorten.

Customer Experiences

Hi Spec Plastics ist seit 1968 im Geschäft für Entwicklung und Herstellung von Rettungsinsel Container. Im Laufe der Jahre haben wir eine Reihe von verschiedenen Formenbau-Gelcoats versucht und getestet, aber keines hatte die hervorragenden Leistungen von Crystic 14PA aufgewiesen. Eine der Formen, die mit Crystic 14PA produziert wurde, hatte über mehrere Jahre hinweg über 4000 Entformungen ohne Anzeichen von Abstumpfung, Rissbildung oder Haarrissbildung in der Gelcoat Oberfläche. Crystic 14PA hat alle unsere Erwartungen an ein Formenbau-Gelcoat übertroffen und wir empfehlen eindringlich es zu testen.

Gary Bates – Geschäftsführer, Hi Spec Plastics.



Hochglänzendes, wassermarkierungsfreies Formenteil aus einer von Hi Spec hergestellten Form aus Formenbau-Gelcoat Crystic 14PA, rot 5201.

Wir arbeiten mit Scott Bader seit Jahren eng zusammen und sind mit dem Serviceniveau sehr zufrieden. Scott Bader hat die besten Produkte des Marktes für die Marineindustrie, die uns helfen, sicherzustellen, dass unsere Produkte die qualitativ hochwertigsten sind

John Rudge - Einkaufsleiter,
Fairline Boats.

Die einzigartigen, innovativen Produkte von Scott Baders haben uns geholfen, unseren Wettbewerbsvorteil zu halten. Wir sind in der Lage, wertvolle Einsparungen an Arbeitskosten und -zeit zu erreichen, ohne die Qualität zu kompromittieren.

Chris Gates, Technischer Direktor,
Princess Yachts

Scott Bader beliefert Chantier AMEL seit nunmehr 20 Jahren. Der technische Service und die Qualität der Produkte erfüllen unsere Anforderungen zu unserer äußersten Zufriedenheit.

Monsieur Jacky MALEIX
Produktionsleiter, Chantier AMEL

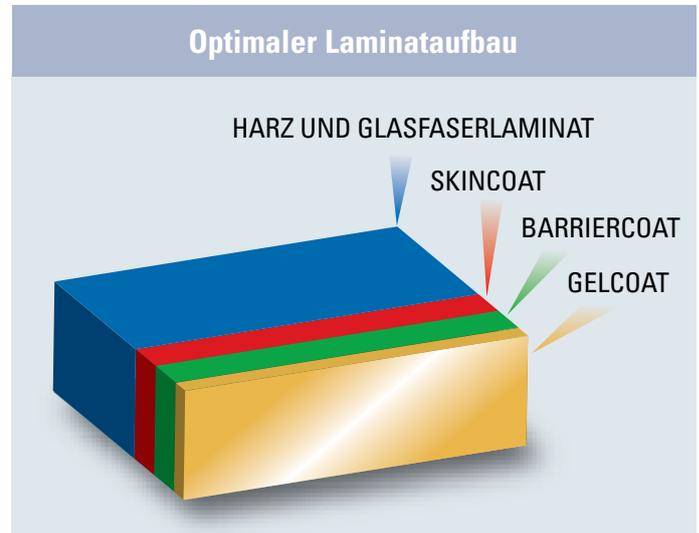
Aufeinander abgestimmte Crystic® Systeme

bieten ultimative Ästhetik und sind resistent gegen Blasenbildung

Vor mehr als 30 Jahren entwickelte Scott Bader das Konzept, die Eigenschaften der Produkte aufeinander abzustimmen, um synergistisch zu arbeiten und das Phänomen von Osmose und Blasenbildung erfolgreich zu bewältigen. Nach Jahrzehnten der gewerblichen Nutzung haben sich die Vorteile einer langfristigen Vermeidung von Blasenbildung und das Erreichen einer außergewöhnlichen Ästhetik durch die Benutzung von Crystic® aufeinander abgestimmten Systemen gezeigt.

Weitere Vorteile:

- verbesserte Festigkeit und Steifheit
- größere Beanspruchbarkeit in den Belastungsverhältnissen
- wirtschaftlicher im Brennstoffverbrauch
- ausgezeichnete Wasserbeständigkeit



	GELCOAT	BARRIERCOAT	SKINCOAT	HARZ
Spritzanwendungen	Permabright (S)	Crestacoat® 5000PA	VE679PA	LS 451PA
	LS 30PA		489PA	2.420PA
	LS 97PA			2.406PA
Handauflegeverfahren	Permabright (B)	Crestacoat® 5000PA	VE679PA	LS 451PA
	LS 31PA		489PA	2.420PA
	LS 88PA			2.406PA
Geschlossene Verfahren	Permabright (S)	Crestacoat® 5000PA	VE679PA	701PA
	Permabright (B)			702PA
	LS 30PA			703PA
	LS 31PA		489PA	VE676-03
	LS 97PA			VE679-03PA
	LS 88PA			

Crystic Produktgruppen

Zusätzlich zu den aufeinander abgestimmten Systemen hat Scott Bader ein umfangreiches Angebot an Gelcoats, Harzen und Pigmentpasten in seinem Sortiment, die nicht in dieser Broschüre gelistet sind. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren für Sie zuständigen Scott Bader Berater.

Übersicht zu aufeinander abgestimmten Systemen

Gelcoats		Viskosität (Poise)	Gelzeit* (Minuten)	Zugfestigkeit (MPa)	Zugmodul (GPa)	Bruchdehnung (%)	Zulassungen
Crystic Permabright (S)	Marktführendes mit außergewöhnlicher Bewitterungsbeständigkeit, Basis D-ISO/NPG Gelcoat, spritzfähig	Thix.	8	61	3.8	2.7	Lloyds
Crystic Permabright (B)	Marktführendes mit außergewöhnlicher Bewitterungsbeständigkeit, Basis D-ISO/NPG Gelcoat, streichfähig	Thix.	8	58	3.4	3.3	Lloyds
LS 30PA	Gelcoat mit außergewöhnlicher Bewitterungsbeständigkeit, Basis ISO/NPG, spritzfähig	Thix	9	52	3.4	2.8	Lloyds
LS 31PA	Gelcoat mit außergewöhnlicher Bewitterungsbeständigkeit, Basis ISO/NPG, streichfähig	Thix.	9	52	3.4	2.8	Lloyds
LS 97PA	Außergewöhnliches, spritzfähiges Gelcoat auf Basis Isophtalsäure mit ausgezeichneter UV-Beständigkeit, Glanzerhalt und Wasserbeständigkeit	Thix.	7	51	3.8	2.8	Lloyds
LS 88PA	Außergewöhnliches, streichfähiges Gelcoat auf Basis Isophtalsäure mit ausgezeichneter UV-Beständigkeit, Glanzerhalt und Wasserbeständigkeit	Thix.	8	60	3.85	2.8	Lloyds
Barriercoat							
Crestacoat 5000PA	Ultimativer Barriercoat für eine Oberflächen-Ästhetik, die in der Industrie führend ist.	Thix.	25	17	1.1	3.5	-
Skincoats							
VE679PA	Vinylester/DCPD Skincoat, für optimale Ästhetik, beständig gegen Osmose.	Thix.	23	52	3.0	2.1	Lloyds
489PA	Skincoat auf Basis Isophtalsäure, ausgezeichnete Haltbarkeit, blasenbeständig.	Thix.	12	76	3.5	4.0	Lloyds und DNV
Resins							
LS451PA	Hochleistungsharz, styrolreduziert, DCPD modifiziert, um eine verbesserte Oberflächenbeschaffenheit zu erreichen.	Thix.	20	46	2.7	2.5	Lloyds
2.420PA	Harz auf Basis Orthophtalsäure, niedrige Styrolemission, niedrige Exothermie, lange Gelzeit.	Thix.	63	44	3.7	1.3	Lloyds
2.406PA	Harz auf Basis Orthophtalsäure, niedrige Styrolemission, niedrige Exothermie, schnelle Benetzung.	Thix.	11	54	3.7	1.7	Lloyds
2.446PA	Harz auf Basis Orthophtalsäure, niedrige Styrolemission. Aufgrund der schnellen Benetzung und schnellhärtenden Eigenschaften ist es ideal für schnelle Taktzeiten.	Thix.	25	50	3.8	1.5	Lloyds und DNV
701PA	Harz auf Basis Isophtalsäure für geschlossene Verfahren mit niedriger Viskosität und kontrollierten Wärmeentwicklungscharakteristiken.	1.6	59	66	3.6	2.5	Lloyds
702PA	Harz auf Basis Orthophtalsäure für geschlossene Verfahren mit niedriger Viskosität und kontrollierten Wärmeentwicklungscharakteristiken.	1.6	40	44	3.9	1.2	Lloyds
703PA	Harz auf Basis DCPD für geschlossene Verfahren mit niedriger Viskosität und kontrollierten Wärmeentwicklungscharakteristiken.	1.6	64	38	3.1	1.3	Lloyds
VE676-03	Vinylesterharz auf Basis Epoxid-Bisphenol für geschlossene Verfahren, nicht beschleunigt, nicht thixotropiert.	1.75	110	75	3.4	4.0	Lloyds
VE679-03PA	Vorbeschleunigtes, nicht thixotropiertes VE/DCPD Harz für Vakuum-Infusionsverfahren.	1.85	60	64	3.3	2.3	-

* Eine Vielzahl von Aushärtungs-Systemen wurde verwendet. Nähere Informationen entnehmen Sie bitte den einzelnen Datenblättern.

Crystic Crestomer® strukturelle Kleber

Crystic Crestomer® strukturelle Kleber wurden speziell für die Glasfaserverstärkte Kunststoff Industrie (GFK) entwickelt. Sie basieren auf Scott Baders einzigartiger Urethanacrylatechnologie und bieten außergewöhnliche Schlagfestigkeit, Flexibilität und Belastbarkeit.

Der Crystic Crestomer® Kleber Stammbaum wurde vor über 25 Jahren gegründet. Die erste kommerzielle Anwendung von Crystic Crestomer® war in der Fertigung von Minensuchbooten. Die einzigartigen Eigenschaften von Crystic Crestomer® stellen sicher, dass Schäl- und Rißbildungswiderstand erheblich verbessert wurden. Crystic Crestomer® ist das einzige speziell entwickelte Material, das diese anspruchsvollen Anforderungen erfolgreich erfüllt.

Produktübersicht

Crystic Crestomer® strukturelle Kleber sind in einer Vielzahl von verschiedenen Aushärtezeiten lieferbar, um einer Vielzahl von Anwendungen gerecht zu werden.

Crystic Crestomer Produkt	Beschreibung	Freigaben	Aussehen	Gelzeit* (Min)	Zug-Festigkeit (MPa)	Zug-Modul (MPa)	Bruch-Dehnung (%)	Charakteristische Eigenschaften
1152PA	Struktureller Hochleistungskleber	von Lloyds akzeptiert DNV RINA	malvenfarbiges Gel	*50	26	1400	100	Struktureller Kleber für anspruchsvolle Anwendungen
1153PA	Struktureller Hochleistungskleber mit längerer offener Zeit	von Lloyds akzeptiert	malvenfarbiges Gel	*90	26	1400	100	Struktureller Kleber für anspruchsvolle Anwendungen/ größere Bauteile
1186PA	Struktureller Mehrzweckkleber	von Lloyds akzeptiert	Graue Paste	*50	14	800	6	Starker Spalt füllender Kleber
1196PA	Struktureller Kernmaterialienkleber	von Lloyds akzeptiert DNV RINA	Pink Paste	*50	20	1300	4	Kleber mit geringer Dichte, speziell entwickelt für anspruchsvolle Kernmaterialverklebungen
1151A	Struktureller Hochleistungskleber, Amin-beschl., für Dosier- und Pumpsysteme	von Lloyds akzeptiert RINA	Grünes Gel	**25	22	500	>100	Struktureller Kleber für anspruchsvolle Anwendungen
Advantage 30	Struktureller Hochleistungskleber in Kartuschen	von Lloyds akzeptiert DNV RINA	Weißer Paste	30	15	340	>85	Struktureller Hochleistungskleber für einfache Anwendung und Flexibilität

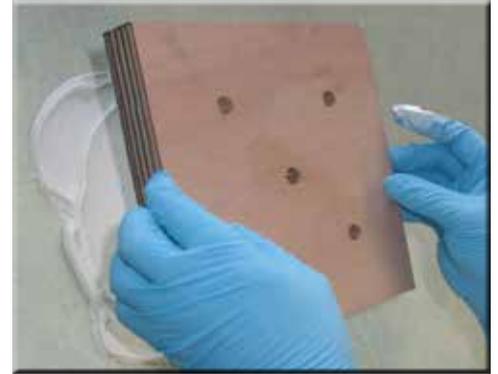
*2% Butanox® M-50 bei 25°C

**2% Perkadox® BT-50 bei 25°C

Crystic® Klebepasten

Crystic® Klebepasten sind speziell für Anwendungen entwickelt worden, die einen Hochleistungskleber erfordern, der die Vorteile von verbesserter Produktivität und erheblichen Gewichtseinsparungen anbietet.

Crystic® Klebepasten wurden speziell für eine Erleichterung der Applikation formuliert und haben außergewöhnliche Handhabungseigenschaften. Das Sortiment enthält eine große Auswahl an verschiedenen Gelzeiten und Dichten, um allen Anwendungen gerecht zu werden.



Sortimentsübersicht

PRODUKT	EIGENSCHAFTEN UND NUTZEN	ANFANGSFARBE	ENDGÜLTIGE FARBE	DICHTE	GELZEIT bei 25°C – 1% MEKP	GELZEIT bei 25°C – 2% MEKP	BRUCHDEHNUNG %	BRUCHDEHNUNG % GFK-GFK ÜBERLAPPUNGSCHEFESTIGKEIT (MPa)
Crystic BP 90-78PA	Gefüllt. Universell einsetzbar. GFK auf GFK und GFK auf Holz	weiß	weiß	1.3	8	N.A	1	10.5
Crystic BP 90-79PA	Gefüllt. Schnellaushärtende, spaltfüllende Klebepaste, GFK auf GFK und GFK auf Holz	grau	grau	1.2	4	N.A	1	11
Crystic BP 90-80PA	Gefüllt. Geringer Schrumpf, verstärkt mit 3mm Glasfaser	weiß	weiß	1.26	22	13	1	9.7
Crystic BP 90-81PA	Leicht. Enthält Microspheres und hat eine kürzere Gelzeit als BP 90-84 PA	bläulich	weiß	0.7	18	8	1.2	7.3
Crystic BP 90-82PA	Gefüllt. Universell einsetzbar, Verklebung und Zusammensetzung von GFK-Formteilen	bläulich	weiß	1.3	28	13	2.8	11.2
Crystic BP 90-83PA	Gefüllt. Universell einsetzbar, Verklebung von GFK-Formteilen	bläulich	weiß	1.3	40	30	3	10.5
Crystic BP 90-84PA	Leicht. Niedrige Wärmeentwicklung	bläulich	cremefarben	0.6	38	30	1.5	N/A

Erhalten Sie das ultimative Oberflächenfinish mit Crystic® Crestacoat 5000 PA

Um eine tiefglänzende, spiegelgleiche Gelcoatoberfläche zu erhalten, tragen Sie einfach 1mm Crystic® Crestacoat 5000PA direkt hinter dem Gelcoat auf.

- **Beseitigt Fasermuster und Orangenhaut.**
- **Verbessert die Flexibilität des Laminates, somit wird Rissbildung im Gelcoat vermieden.**
- **Nur 600g/m² sind erforderlich, d. h. kein zusätzliches Gewicht.**
- **Einfache Anwendung – streich- und spritzfähige Varianten verfügbar.**

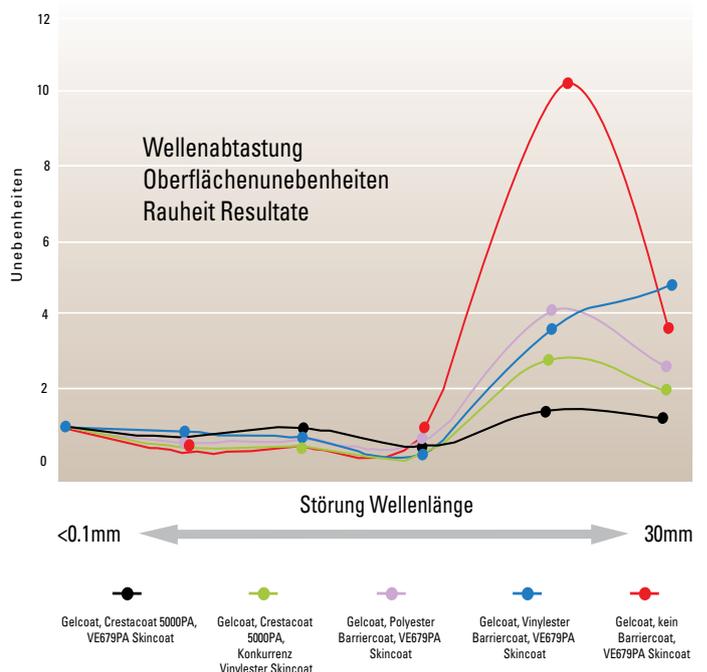
Nachgewiesene Blasenbeständigkeit

Ein 12 monatiger, rigoroser Test hat gezeigt, dass Crystic® Crestacoat 5000PA mit Vertrauen im Marinesektor eingesetzt werden kann, wenn es zusammen mit einem Vinylester Skincoat verwendet wird. Die nachgewiesene Beständigkeit gegenüber Blasenbildung bedeutet, dass der Barriercoat über und unter der Wasserlinie verwendet werden kann.



Hervorragende Leistungen

Das Wellenabtastungsdiagramm vergleicht die Daten von verschiedenen Skincoats und Barriercoats. Die rote Linie stellt das Gelcoat ohne Barriercoat dar und zeigt eine erheblich rauere Oberfläche als die Oberflächen mit einer Schicht Barriercoat. Eine große Anzahl an Barriercoats, einschließlich Vinylester- und Polyesterbarriercoats, wurden getestet, aber nur Crystic® Crestacoat 5000PA mit seiner einzigartigen Urethanacrylatchemie erreicht nachweislich die glattesten Oberflächen, dargestellt durch die grüne und schwarze Linie. Praktisch gesehen bedeutet dies, dass somit Probleme von Faserdurchdruck und Orangenhaut vermieden werden. Crystic® Crestacoat 5000PA verstärkt mit Crystic® VE 679PA (schwarze Linie) zeigen im Gegensatz zu anderen Kombinationen eine hervorragende Oberflächenästhetik. Diese Kombination liefert Ergebnisse, die sogar erheblich viele spritzlackierte Teile in der Automobilindustrie an Oberflächenbeschaffenheit übertreffen würden.



Crystic® aufeinander abgestimmtes Formenbausystem

Die Qualität Ihrer Formteile kann nur so gut sein wie die Qualität Ihrer Form. Somit ist es unerlässlich, ein entsprechend angemessenes Formenbausystem zu benutzen. Scott Baders neues Hochleistungs Formenbausystem* erzielt einen ausgezeichneten Standard im Formenbau unter Verwendung der chemisch aufeinander abgestimmten Produkte.

Die Vorteile des Formenbausystems sind:

- **Erhebliche Verlängerung der Lebenszeit der Form in der Produktion**
- **Verbesserter Glanzfinish und Glanzehalt im Vergleich zu Konkurrenzprodukten**
- **Einfaches Auftragen der erforderlichen Schichtdicke**
- **Strörungsfreies Entformen, auch bei komplizierten Formen**
- **Verringerte Wassermakierung**
- **Verringerter Faserdurchdruck mit dem Ergebnis einer viel glatteren Gelcoat Oberfläche**
- **Schnelle Produktion der Formen**



Hochglänzendes, wassermarkierungsfreies Formenteil aus einer von Hi Spec hergestellten Form unter Verwendung von Rot 5201 Crystic 14 PA Formenbau Gelcoat



Diese Form wurde mit Crystic Formenbausystem hergestellt



Ablauf Werkzeugbau

*Das komplette aufeinander abgestimmte Formenbausystem ist möglicherweise nicht in allen europäischen Ländern verfügbar. Bitte nehmen Sie hierzu Kontakt mit Ihrem für Sie zuständigen Berater auf.

Crystic® Mouldguard

Häufig werden nicht benutzte Formen im Außenbereich gelagert, wo sie den Einflüssen von stehendem Wasser, UV-Licht, Schmutz und Frost ausgesetzt sind. Unter diesen Bedingungen können Formen beschädigt oder zerkratzt werden. Üblicherweise werden viele Stunden benötigt, um die Formen zu reparieren, die Gelcoatoberfläche zu säubern und zu polieren, um somit die Formen wieder gebrauchsfertig zu machen. Die meisten Formenbauer stimmen zu, dass aber nicht wieder die gleiche Oberflächengüte erreicht wird, wie vor der Einlagerung.

Temporäre Schutzschicht

Crystic® Mouldguard ist unsere abziehbare, temporäre Schutzschicht für Formen und Formteile und **verhindert die Notwendigkeit von teuren Reparaturen**. Die Formen sind somit **erheblich schneller** und **mit weniger Arbeitsaufwand**, als bei bisherigen Verfahren, wieder in der Produktion einsatzbereit. Mouldguard ist bei warmen oder nassen Bedingungen mindestens 12 Monate wetterbeständig. Es sind spritzfähige und streichfähige Varianten verfügbar.

Extrem einfache Handhabung

Zur Anwendung einfach 2% MEKP Katalysator zugeben und auf die Oberfläche der Form eine Schicht Mouldguard streichen oder spritzen. Die Formoberfläche muss mit Trennmittel präpariert sein. Diese Mouldguard Schicht härtet schnell aus und ergibt einen wetterbeständigen, festen Plastikfilm, der einfach abgezogen werden kann und eine saubere Oberfläche freigibt.



Kundenerfahrungen

“ Wir haben einige andere Schutzschichten ausprobiert, aber Crystic® Mouldguard übertrifft sie alle. “

Shaun Davy - Princess Yachts International



“ Das Beste an Crystic® Mouldguard ist, dass die Formen auch nach längerer Lagerung im Außenbereich noch genauso aussehen wie vorher – für gewöhnlich waren sie danach matt und egal wie lange auch poliert wurde, der ursprüngliche Glanz wurde nicht mehr erreicht. “

Derek Palmer – Northshore Yachts

“ Crystic® Mouldguard ist ein ausgezeichnetes Produkt, das uns zu einer bedeutenden Zeiteinsparung verhilft, wenn es darum geht, eingelagerte Formen in die Produktion zurückzubringen. Bei einer typischen Form von 4,5m² sparen wir unter Verwendung von Crystic® Mouldguard 2 Stunden. Wir sind mit diesem Produkt sehr glücklich. “

Duncan James - Henleycraft

Scott Bader Group Companies

HAUPTSITZ

Scott Bader Company Limited

Wollaston
England
Tel: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: enquiries@scottbader.com

Scott Bader France

Amiens
France
Tel: +33 3 22 66 27 66
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: info_distribution@scottbader.fr

Scott Bader Spain

Barcelona
Spain
Tel: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: diazs@scottbader.es

Scott Bader Germany

Weiden
Germany
Tel: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader Ireland

Dublin
Ireland
Tel: +353 1801 5656
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg
Sweden
Tel: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

Scott Bader Eastern Europe

Liberec
Czech Republic
Tel: +420 485 111 253
Fax: +420 485 111 254
email: composites@scottbader.cz

Scott Bader Croatia

Zagreb
Croatia
Tel: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Scott Bader USA

Stow, OH
USA
Tel: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader-ATC

Drummondville
Canada
Tel: +1 819 477 1752
Fax: +1 905 681 1535
email: sales@scottbader-atc.com

Scott Bader South Africa

Hammersdale
South Africa
Tel: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Dubai
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50222
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.ae

Abahsain Scott Bader LLC

Jebel Ali
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50 222
email: info@scottbader.ae

Scott Bader Asia Pacific

Shanghai
China
Tel: +86 (21) 5298 7778
Fax: +86 (21) 5298 8889
email: info@scottbader.cn

Satyen Scott Bader Pvt. Ltd

Mumbai
India
Tel: +91 22 4220 1555
Fax: +91 22 2491 1262
email: info@satyenpolymers.com

NovaScott Especialidades Químicas Ltda

Civit II, Serra, ES 29165-973
Brazil
Tel: +55 27 3298-1100
email: info@novascott.com.br

Butanox® and Perkadox® are registered trademarks of Akzo Nobel. Crystic®, Envirotec®, Protec® and Crestomer® are all registered trademarks of Scott Bader Company Ltd.



www.scottbader.com

Für weitere Informationen zu unseren Produkten
besuchen Sie bitte unsere Website

Alle Informationen entsprechen
zum Zeitpunkt des Drucks dem
aktuellen Stand



EUROPEAN MARINE GUIDE / GER / 9/14 ISSUE 4

