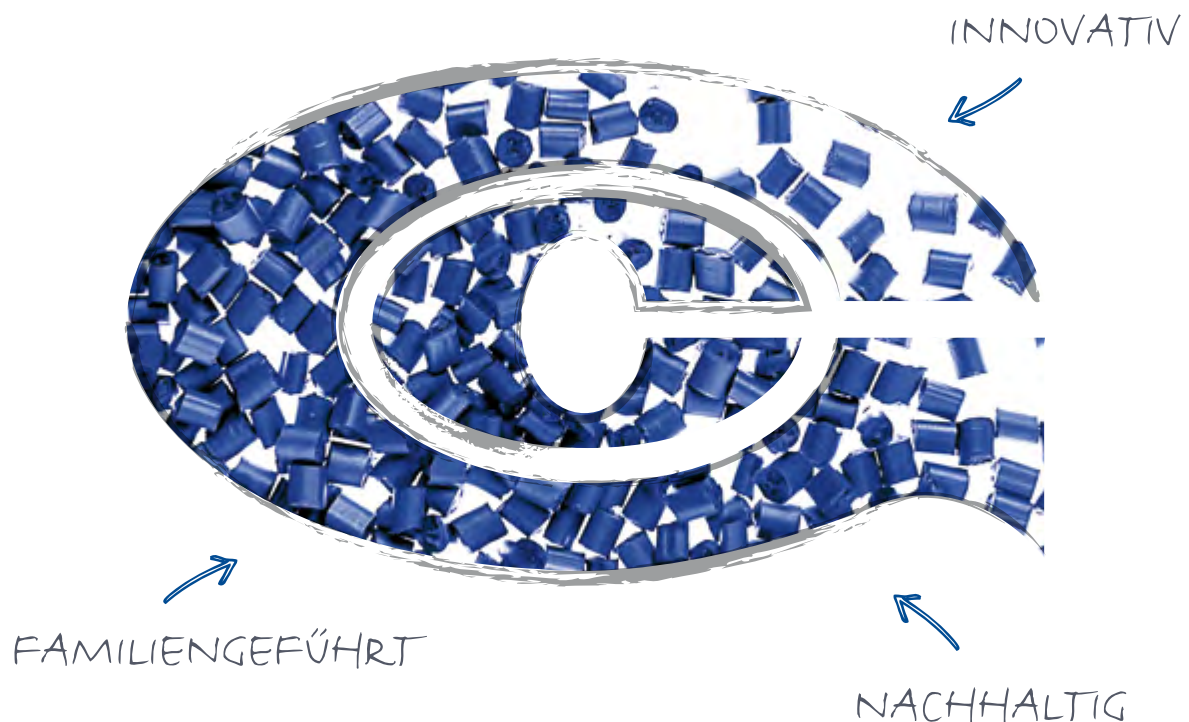


BRINGING LIFE  TO PLASTICS

MASTERBATCH for a lifetime





Geroldinger

SIL05

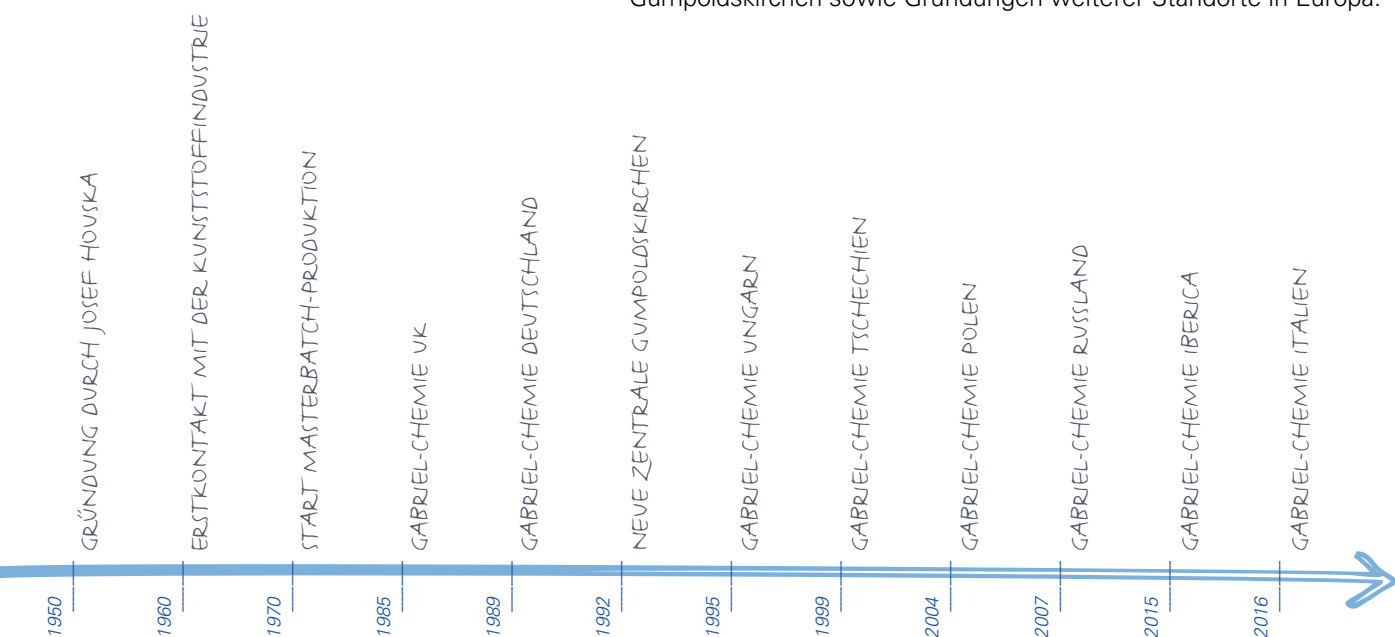
WIE ALLES
BEGANN ...



EIN UNTERNEHMEN SCHREIBT GESCHICHTE

Im Jahre 1950 gründete der 25-jährige Josef Houska ein Handelsunternehmen unter dem Namen „Oswald Gabriel, Pächter Urban und Houska“ für den Export von Glas. Sechs Jahre später kam erstmals Farbe ins Spiel.

Sein Geschäftsmodell bestand ab 1956 aus dem Import von und dem Handel mit Farbstoffen für die Textil-, Leder- und Papierindustrie. Schließlich versammelte Josef Houska Ende der Sechziger Jahre ein Team aus Technikern und Chemikern um sich. Er schaffte ein Grundstück in Wien Siebenhirten und die erste große Produktionsmaschine an. Damit war der Startschuss zur Produktion von Pigmentchips und Masterbatch erfolgt. In einer Unzahl von Experimenten und Versuchsreihen mit dieser Maschine hatte das Unternehmen die Chance eine eigene Entwicklungsabteilung aufzubauen. Eine Kernmannschaft von hochqualifizierten Technikern und Chemikern, die zum Teil heute noch beim Unternehmen beschäftigt sind, konnte sich Wissen nahezu autodidaktisch aneignen und umsetzen. 1985 überstiegen die Umsätze aus Eigenproduktion erstmals die 100-Millionen-Schilling-Grenze, und das Unternehmen konnte nach Großbritannien und wenig später nach Deutschland expandieren. Darauf folgten der Umzug der Unternehmenszentrale in das niederösterreichische Gumpoldskirchen sowie Gründungen weiterer Standorte in Europa.





AUSSERGEWÖHNLICHE
EIGENSCHAFTEN



FARBE NACH WUNSCH



„BIG ENOUGH TO
SMALL ENOUGH



FÜR GROSSE
ANFORDERUNGEN



SCHLAGFEST

MATTER TO CARE“

HÖCHSTE KUNDENORIENTIERUNG UND FLEXIBILITÄT

erlaubt unsere Größe und Unabhängigkeit als eine im Privatbesitz befindliche Gruppe. Wir stehen für ständige Pflege und Ausbau unserer bestehenden und zukünftigen Geschäftsverbindungen. Es ist unser Ziel alle Aktivitäten so zu gestalten, dass sich für unsere Partner klare technische und wirtschaftliche Vorteile im Wettbewerb auf den Weltmärkten ergeben.

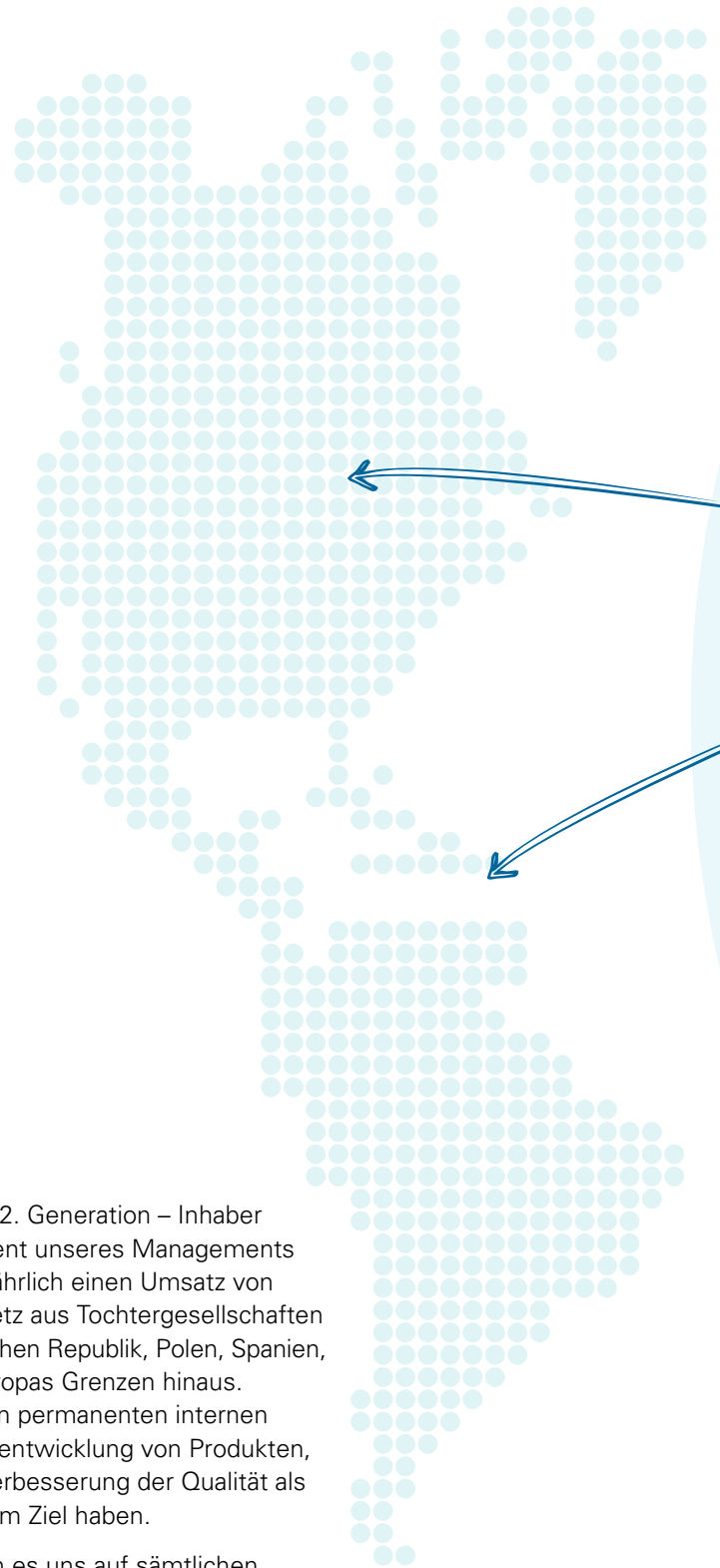
AMERIKA



EUROPEAN QUALITY, GLOBAL REACH

NACH WIE VOR IST GABRIEL-CHEMIE ein – nunmehr in 2. Generation – Inhaber geführtes Familienunternehmen. Durch das Engagement unseres Managements und unserer etwa 620 Mitarbeiter erwirtschaften wir jährlich einen Umsatz von ca. 105 Mio. Euro (Stand 2018). Dabei erweitert ein Netz aus Tochtergesellschaften in Deutschland, Großbritannien, Ungarn, der Tschechischen Republik, Polen, Spanien, Italien und Russland unser Einsatzgebiet weit über Europas Grenzen hinaus. Wir stehen für eine klare Kundenorientierung und einen permanenten internen Optimierungsprozess. Hierzu gehören auch die Weiterentwicklung von Produkten, Produktinnovationen und Prozessen, die sowohl die Verbesserung der Qualität als auch die Effizienzsteigerung und solides Wachstum zum Ziel haben.

Unsere Struktur und unser globales Netzwerk erlauben es uns auf sämtlichen Märkten der Welt tätig zu sein. Unsere Auftraggeber finden sich auf dem amerikanischen Kontinent ebenso in Afrika, dem Mittleren Osten und im asiatisch-pazifischen Raum. Wir begleiten unsere Kunden mit europäischer Qualität und internationalem Know-how in die ganze Welt.





EUROPA

ASIEN

AFRIKA

OZEANIEN

headquarter

standorte

vertretungen

Die aktuelle Übersicht aller Vertretungen weltweit finden Sie unter www.gabriel-chemie.com



MANAGEMENT TH

„State-of-the-Art-Technologie & Produktion sowie die technische Kompetenz unserer Mitarbeiter gewährleisten die bekannt hohe Qualität unserer Produkte.“

HELMUT KÖNIG, Chief Technical Officer

„Als Geschäftsführerin in zweiter Generation eines Familienbetriebes ist gesundes Wachstum und stetige Expansion – bei Beachtung aller unternehmerischer Risiken – mein Credo, um Gabriel-Chemie für die Anforderungen der Zukunft und folgender Generationen zu stärken.“

ELISABETH SOMMER, Chief Executive Officer

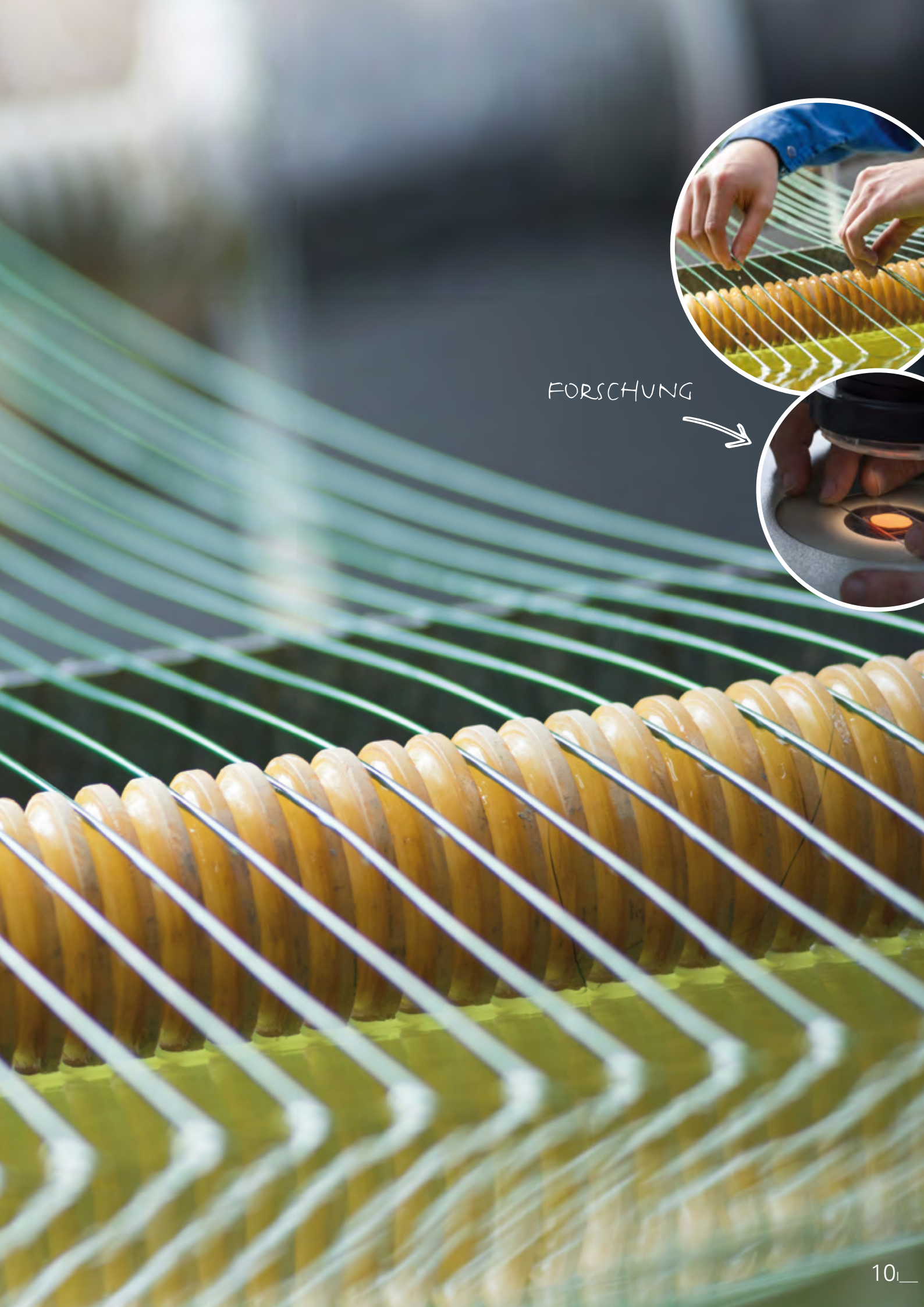


„Als gesundes, international expandierendes Unternehmen mit hoher Eigenkapitalquote und stabiler Eigentümerstruktur werden wir als Partner von unseren Stakeholdern geschätzt. Dazu gehören auch unsere Mitarbeiter, für die ich neben dem Finanzwesen im Rahmen der HR verantwortlich bin.“

ANDREAS BERGER, Chief Financial Officer

„Ich lege Wert auf transparenten und konstruktiven Umgang mit Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern. Das Ergebnis ist ein solides Fundament für langjährige partnerschaftliche Beziehungen.“

ERICH GUTTMANN, Chief Commercial Officer



FORSCHUNG





QUALITÄTS-
KONTROLLE



DAS GEHEIMNIS UNSERES ERFOLGS

**DURCH LANGJÄHRIGE
ERFAHRUNG IN DER
KUNSTSTOFFVERARBEITUNG
UND DURCH KONTINUIERLICHE
AUS- UND WEITERBILDUNG DER
MITARBEITER VERFÜGEN WIR
ÜBER EIN HÖCHSTMASS AN
TECHNISCHER KOMPETENZ.**

Die Erwartungen an die Qualität unserer Produkte und Leistungen müssen nicht nur den höchsten internationalen und nationalen Kriterien genügen sondern darüber hinaus – und vor allem – sämtlichen kundenspezifischen Anforderungen entsprechen.

Diesen sich stets wandelnden Herausforderungen erfolgreich zu begegnen erfordert in erster Linie ein Qualitätsbewusstsein, das sich dynamisch in der gesamten Unternehmensgruppe bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern fortpflanzt.

Aus dieser Weiterentwicklung ergeben sich laufend Prozess- und Ablaufoptimierungen, die im Rahmen unserer EN ISO-9001 und EN ISO-14001 Zertifizierungen umgesetzt und bestätigt werden.

_ EN ISO 9001: Österreich, Deutschland, Großbritannien, Ungarn, Tschechische Republik, Italien

_ EN ISO 14001: Österreich, Deutschland, Großbritannien, Tschechische Republik

_ Weitere Highlights unseres Hauptstandortes in Österreich sind die Zertifikate nach EN ISO 22000 für Lebensmittelsicherheit sowie nach EN ISO 13485 für Medizinprodukte.

Damit wird unsere hohe Qualität im Bereich Entwicklung und Herstellung von Farb- und Additivmasterbatch für die Kunststoffverarbeitung bestätigt.

PRÄZISION



ENTWICKLUNG



LABOR-EXTRUDER



360° TECHNİK EXPERTISE

IN UNSERER GRUPPE IST FORSCHUNG & ENTWICKLUNG EIN ZERTIFIZIERTER PROZESS, WELCHER SICH NICHT NUR AUF DIE VERSCHIEDENEN STANDORTE BESCHRÄNKT. WIR SCHLIESSEN INTERNATIONALE KUNDEN EBENSO WIE LIEFERANTEN MIT EIN UND ARBEITEN ENG MIT RENOMMIERTEN FORSCHUNGSINSTITUTEN IN VERSCHIEDENEN ENTWICKLUNGSPROZESSEN ZUSAMMEN.

UNSERE TECHNISCHE ABTEILUNGEN

- _ Research & Development
- _ Colour Center & Services
- _ Additive Center & Services
- _ Product Stewardship
- _ Technical Services & Applications

Entscheidend für unseren Erfolg ist die Weiterentwicklung unserer Kernkompetenzen, der Formulierung unserer Rezepte und die Produktion von Masterbatch. Diese werden laufend in unseren eigenen Labors unter hohen Qualitätsansprüchen verbessert.

Rund 100 technische Mitarbeiter optimieren bestehende Produkte oder entwickeln neue Rezepte und Formulierungen in sorgfältiger Abstimmung mit unseren Kunden.

Unter Fortschritt verstehen wir Prüfverfahren und Laborausrüstung, die dem neuesten Stand der Technik entsprechen. Bis hin zu Materialprüfgeräten zur beschleunigten künstlichen Bewitterung steht uns eine vielfältige Infrastruktur an Test- und Prüfgeräten zur Verfügung.

ZUR VERANSCHAULICHUNG DES ENDPRODUKTES STEHT EIN UMFANGREICHER MASCHINENPARK BEREIT:

- _ Blasfolienanlagen
- _ Flachfolienanlagen (Mono und Coex)
- _ Spritzgussmaschinen
- _ PET Streckblasmaschinen
- _ Preform Werkzeug
- _ Extrusionsblasanlage für Hohlkörper (Mono & Coex)
- _ Kaffeekapsel Werkzeug (Mono & Coex)
- _ Faserherstellungsanlage für PP-Fasern
- _ Nd:YAG Lasergeräte





INTERNATIONAL

VIELFÄLTIG

UNSERE MITARBEITER ...

... sind das Herz und Hirn der Gabriel-Chemie Gruppe. Durch ihre langjährige Erfahrung in der Kunststoffverarbeitung und durch kontinuierliche Aus- & Weiterbildung verfügen sie über ein Höchstmaß an technischer Kompetenz.

Regelmäßiger, persönlicher Austausch von Erfahrungen auf internationaler Ebene mit Kollegen verschiedener Standorte der Gruppe sorgen für kontinuierlichen Wissensaufbau. Zahlreiche Schnittstellen zwischen kaufmännischen und technischen Abteilungen ermöglichen optimalen Know-how-Transfer zum Vorteil unserer Kunden. Viele Mitarbeiter blicken auf eine langjährige Erfahrung bei Gabriel-Chemie zurück und sind essentieller Bestandteil unseres Erfolges.



ANTIMICROBIAL

ANTISTATIC

UV-STABILIZER

NUCLEATING-AGENT

ANTIOXIDANT

ANTIBLOCK-AGENT

FLAME RETARDANT

ANTIFOG

FOAMING AGENT

IR ABSORBER

LASER MARKING

POLYMER





PRODUKT- VIELFALT

TACKIFIER

ANTI-SLIP/-SPLIT

CELL REGULATOR

IMPACT MODIFIER

DRYING AGENT

CLARIFIER

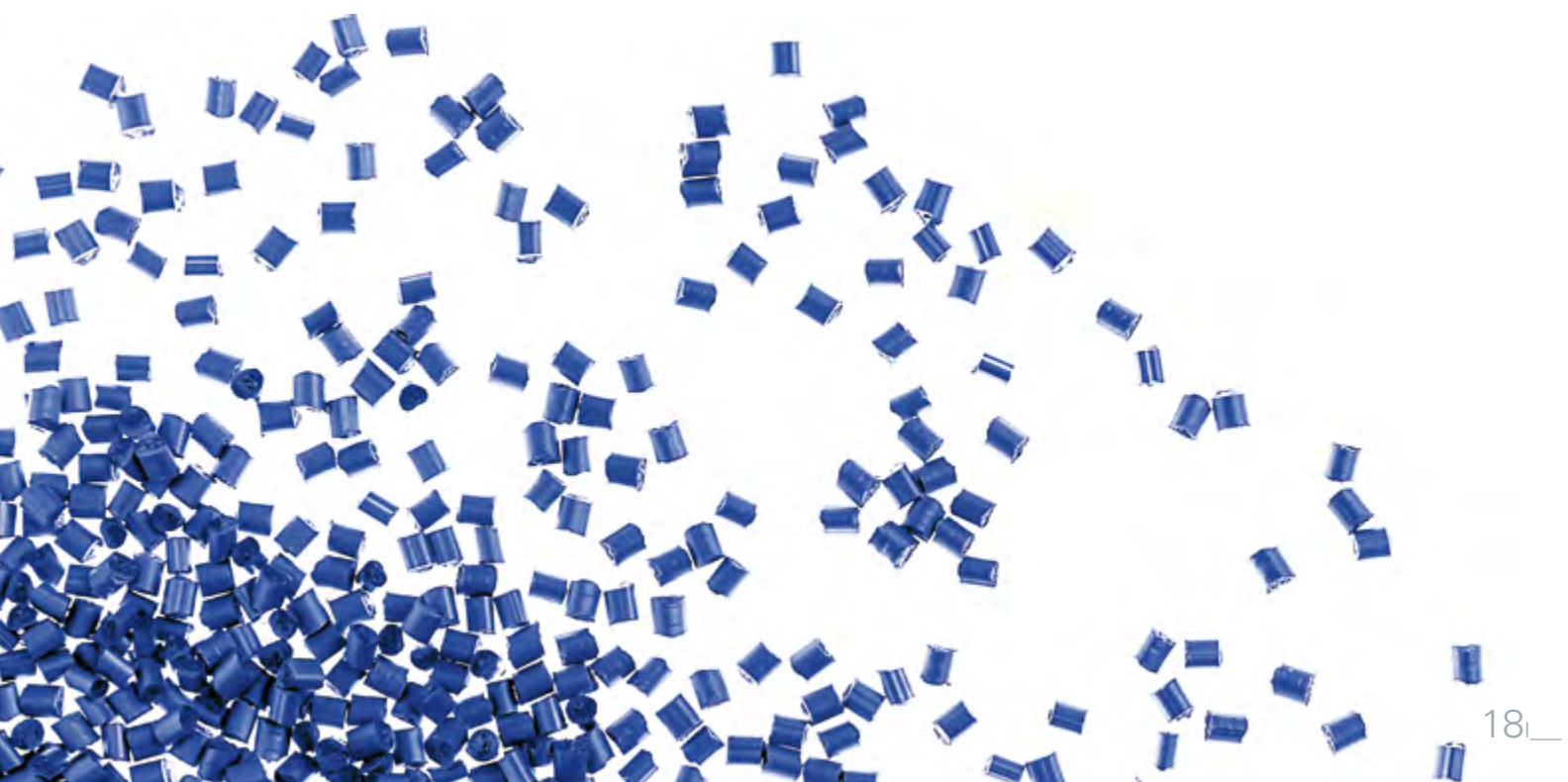
PROCESSING AID

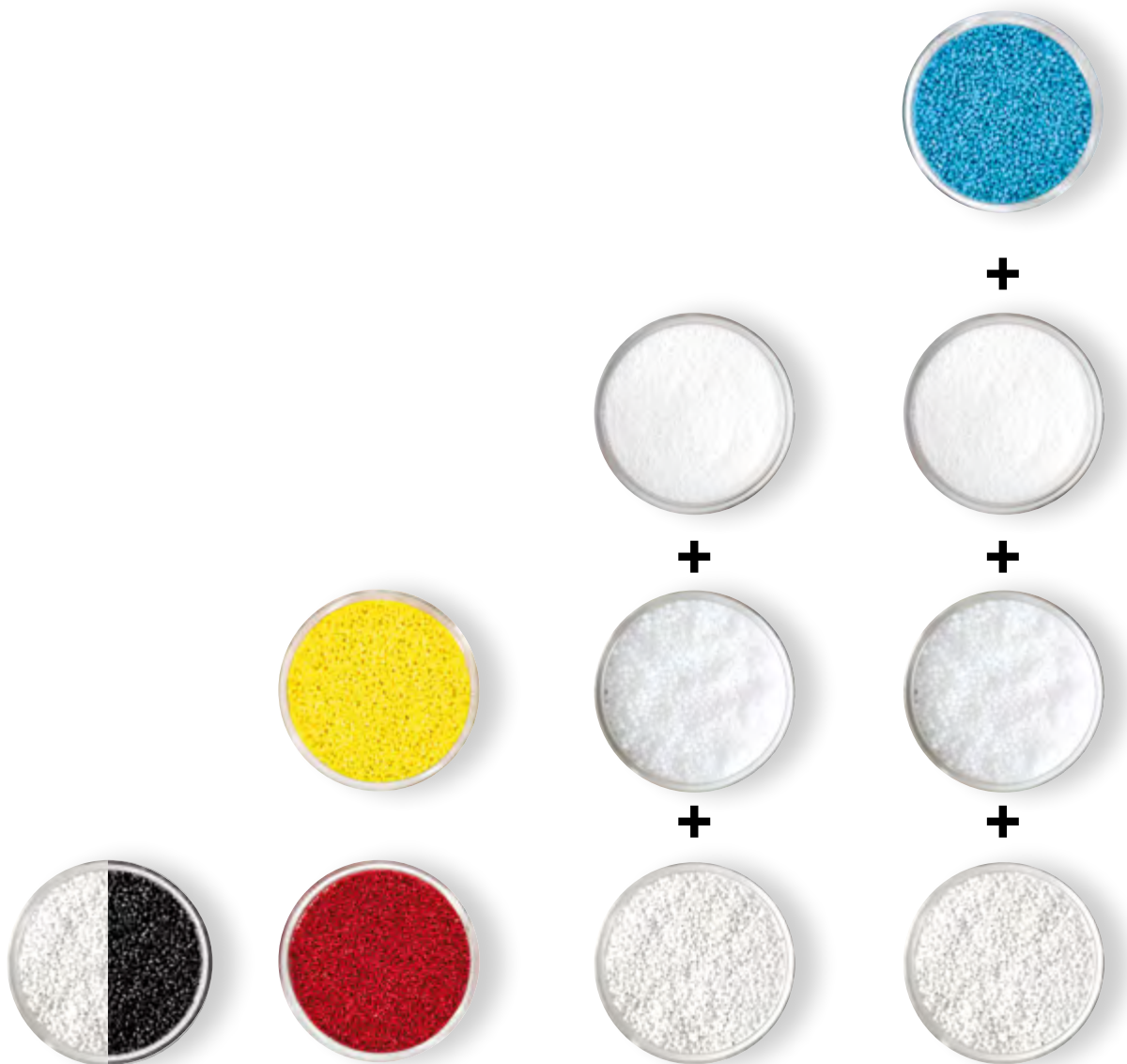
CLEANING AGENT

FILLER

UNSERE PRODUKTPALETTE

Wir sind auf das Färben und Veredeln von thermoplastischen Kunststoffen spezialisiert und bieten unter den geschützten Markennamen MAXITHEN® und UNIMAX® Farbmasterbatch, Additivmasterbatch und Kombinationsmasterbatch für Kunststoffe an.





WEISS/SCHWARZ- MASTERBATCH

Wir bieten ein umfangreiches Sortiment von Weiß- & Schwarzmasterbatch für eine breite Palette von Anwendungen an. Diese reicht von Rohren, Kabeln, Verpackungsfolien bis hin zum Spritzgießen von elektronischen Teilen wo hohe Glanzeigenschaften und exzellente Dispergierung verlangt werden. Über die Standardprogramme von Weiß und Schwarz hinaus sind wir in der Lage auf kundenspezifische Anforderungen – wie zum Beispiel für Anwendungen mit speziellen Trägerpolymeren oder Integration weiterer Additive – einzugehen.

FARB- MASTERBATCH

Unsere Erfahrung in der Produktion von Farbmasterbatch spiegelt sich in einer umfangreichen Bibliothek von Farb- bzw. Polymerkombinationen wider. Auf Wunsch wird unser Farbmasterbatch gemäß den individuellen Kundenvorgaben exakt nachgestellt. In mehreren Anwendungsbereichen sind wir mit unserem hochwertigen Farbmasterbatch Weltmarktführer und genießen die Wertschätzung zahlreicher internationaler Top-Marken aus dem Bereich der Lebensmittel-, Kosmetik- und Lifestyleindustrie.

ADDITIV- MASTERBATCH

Neben der Einfärbung von Kunststoffen sind wir auf deren Veredelung mit funktionellen Additiven spezialisiert. Unzählige Additiv- bzw. Polymerkombinationen von Antiblockmasterbatch über Laseradditive bis zu UV-Stabilisatoren bilden unser stetig wachsendes Sortiment, das sich laufend an den Markterfordernissen orientiert. Im Bereich Flammenschutzrüstung der unterschiedlichsten Kunststoffartikel wird unser Flammenschutzbatch als Benchmark gesehen.

KOMBINATIONS- MASTERBATCH

Wir haben unsere langjährige Erfahrung bei Farben und Additiven auch in unsere Kombinationsprodukte gesteckt. Das Ergebnis ist eine Vielzahl an fertigen Formulierungen, die gegenüber Einzelprodukten folgende Vorteile aufweisen:

- _ einfache Dosierbarkeit
- _ rasche Dispergierung
- _ Kosteneffizienz
- _ Vorteile in der Lagerhaltung

UNSERE GESCHÄFTSFELDER

KOSMETIK

SHAMPOOFLASCHEN DEODORANT TUBEN CREMETIEGEL MAKE-UP-SPENDER LASERTECHNOLOGIE FLACONS NAGELLACKFLÄSCHCHEN PUDERDOSEN



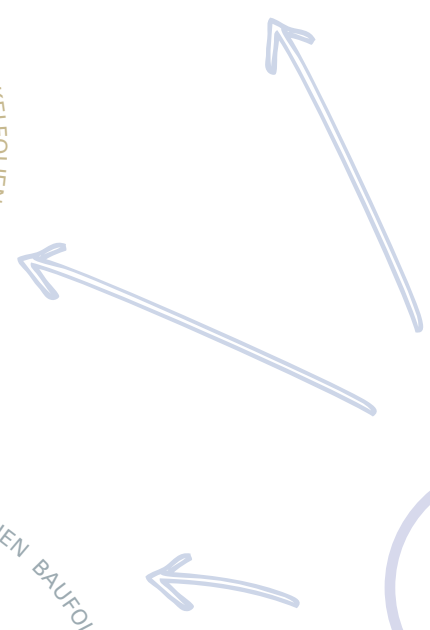
INDUSTRIE- & KONSUMGÜTER

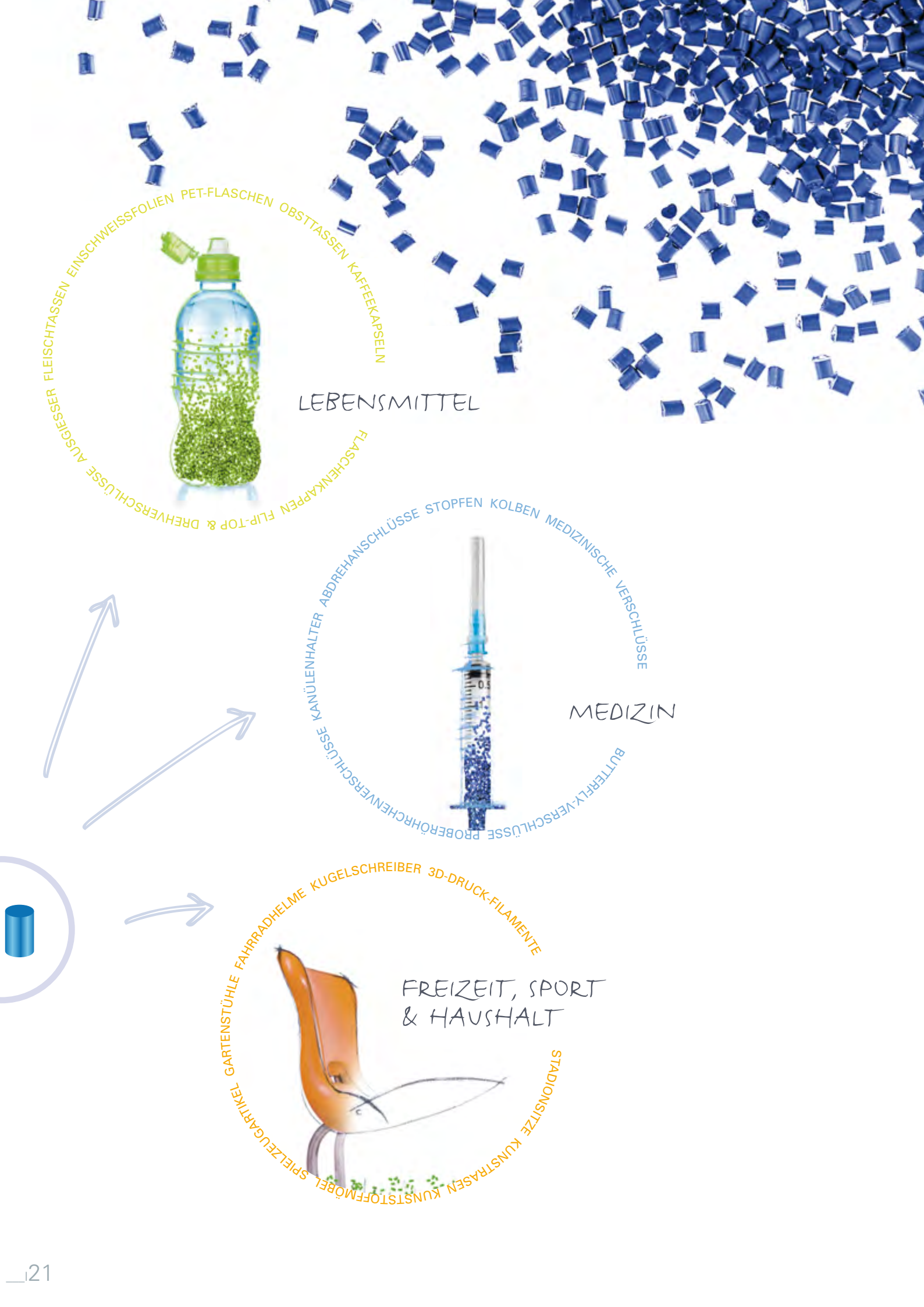
BIG-BAGS SPANNFÄSSER WASSERKANISTER SCHRUMPFOLIEN WICKELFOLIEN FLEISCHKISTEN UMREIFUNGSBÄNDER ÖLKANISTER KABELBINDER



BAU- & LANDWIRTSCHAFT

SILAGEFOLIEN GEWÄCHSHAUSFOLIEN MULCHFOLIEN BAUFOLIEN BAUNETZE WASSERROHRE STROMKABEL XPS-PLATTEN LEEVERROHRUNG







KUNSTSTOFFPRODUKTE FÜR DIE BAUINDUSTRIE UND DEN LANDWIRTSCHAFTSSEKTOR MÜSSEN STRENGEN SPEZIFIKATIONEN UND HOHEN BEANSPRUCHUNGEN STANDHALTEN. MIT UNSEREM MASTERBATCH AUSGERÜSTET ERFÜLLEN DIESE PRODUKTE DIE AN SIE GESTELLTEN ANFORDERUNGEN. WIR HALTEN MIT EINEM UMFASSENDEN PRODUKT-PORTFOLIO DIE RICHTIGE LÖSUNG FÜR JEDE ANWENDUNG BEREIT. ALS ERGÄNZUNG ZU UNSEREM BREIT GEFÄCHERTEN STANDARD-PRODUKTPROGRAMM BIETEN WIR MASSGESCHNEIDERTE PRODUKTE AN, DIE WIR GEMEINSAM MIT UNSEREN KUNDEN AUF DEREN BEDÜRFNISSE ABSTIMMEN. HOCHWERTIGE WIRKSTOFFE UND INTELLIGENTE FORMULIERUNGEN SIND SOMIT AUF DIE INDIVIDUELLEN ANFORDERUNGEN DES KUNDEN ANGEPASST.

BAU- & LANDWIRTSCHAFT

Agrarfolien

Hochqualitative Folien führen zu höheren Erträgen in der Landwirtschaft. Neben zahlreichen innovativen Standardlösungen entwickeln wir auch individuelle Formulierungen, die sich an speziellen Kundenbedürfnissen orientieren. Unser Sortiment umfasst Produkte für Silage-, Mulch- und Gewächshausfolien. Additive für spezielle Funktionen – wie beispielsweise Antifog-/Infrarotbarriere etc. – sind mit einer breiten Palette an Farben kombinierbar.

Bei Agrarfolien steht der Schutz vor natürlicher UV-Strahlung, die global in unterschiedlichster Intensität auftritt, im Vordergrund.

XPS Dämmstoffe

Wir bieten ein auf die Herstellung von extrudiertem Polystyrol exakt abgestimmtes Programm an Flammschutz-, Gleit-, Nukleierungs-, Verarbeitungshilfsmittel, Zellstabilisatoren sowie Farb- und Kombinationsmasterbatch an.

Rohre

Unser Masterbatch entspricht den internationalen Normen der Rohrindustrie. Ob Elektroinstallationsrohre, flüssigkeitsführende Rohrleitungen oder Rohre für Kommunikationslösungen – sämtliche anwendungsspezifische Anforderungen werden abgedeckt.

Geotextilien, Baufolien, Netze und Kabel runden das Geschäftsfeld Bau- und Landwirtschaft ab.



VERPACKUNGEN FÜR INDUSTRIE- & KONSUMGÜTER

HOHE SCHUTZWIRKUNG FÜR DIE VERPACKTEN GÜTER, FUNKTIONALITÄT, STRAPAZIERFÄHIGKEIT UND LANGLEBIGKEIT SIND DIE VORRANGIG GEWÜNSCHTEN EIGENSCHAFTEN FÜR ZUVERLÄSSIGE VERPACKUNGEN. WEITERE WICHTIGE FAKTOREN SIND PROZESSOPTIMIERUNG, AUSSENLAGERUNGSEIGNUNG ÜBER LÄNGERE ZEITRÄUME, BEDRUCKBARKEIT, ANTISTATISCHE EIGENSCHAFTEN ODER VERSCHWEISSBARKEIT. WIR BIETEN EINE GROSSE AUSWAHL AN ADDITIV- UND FARBMASTERBATCH AN, DIE DEN UNTERSCHIEDLICHEN ERWARTUNGEN UND ANFORDERUNGEN GERECHT WIRD.

Unser langjähriges Know-how ermöglicht es auch anspruchsvolle Verpackungsideen zu realisieren. Kundenspezifische Additivpakete wie auch attraktive Farbzepturen machen dies möglich.

Egal ob Spritzgießen, Blasformen oder Tiefziehen – unser Masterbatch bietet Ihnen optimale Balance zwischen Deckkraft, Witterungsbeständigkeit, Dispergierbarkeit und Prozessoptimierung. Additiv-Einzelkomponenten sind ebenso erhältlich wie Kombinationen.

Wir bieten für sämtliche Folienarten und Produktionsprozesse passendes Additivmasterbatch an, das mitunter auch als Kombination mit Farbe oder mehreren Wirkstoffen erhältlich ist.

← APPETITLICH



LEBENSMITTELVERPACKUNGEN

LEBENSMITTELVERPACKUNGEN STELLEN STRENGSTE ANFORDERUNGEN AN DIE VERPACKUNGSINDUSTRIE. VERPACKUNGEN, DIE MIT LEBENSMITTELN IN KONTAKT KOMMEN, MÜSSEN SÄMTLICHEN NATIONALEN UND INTERNATIONALEN NORMEN UND GESETZEN ENTSPRECHEN, SOLLEN FUNKTIONELL UND NACHHALTIG SEIN UND DEN ENDKONSUMENTEN ZUM KAUF ANIMIEREN. DIESEN ANFORDERUNGEN WERDEN WIR MIT UNSEREM UMFANGREICHEN FARB- UND ADDITIVSORTIMENT GERECHT.

Neben zahlreichen vorhandenen Standardprodukten für unterschiedliche Anwendungsbereiche erarbeiten wir gerne zusammen mit unseren Kunden speziell auf ihre Bedürfnisse ausgelegte Produkte.

Wir bieten lebensmittelechte Additiv- und Farbmaterbatch für alle in der Verpackungsindustrie geläufigen Polymere an. Der Einsatz von hochwertigen Rohstoffen für diese Verpackungslösungen ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Jahrelange Erfahrung und ständige Weiterbildung sind die Basis für unser Know-how.

Kappen & Verschlüsse

Durch langjährige Zusammenarbeit und erfolgreiche Produktentwicklungen mit weltweit führenden Herstellern zählen wir zu den Marktführern in diesem Bereich.

Unsere Produkte erfüllen die geforderten Normen und den Regulatory Status für die Wirtschaftsräume, in denen das Endprodukt vermarktet wird. Ebenso berücksichtigen wir die Anforderungen unserer Kunden hinsichtlich Organoleptik und Dimensionsstabilität.

Flaschen & Behälter

Unser perfekt formuliertes Additiv- und Farbmaterbatch für Polyolefine und PET bietet höchste Funktionalität und eine attraktive Optik. Unterschiedliche Granulatgrößen, bis hin zu Mikrogranulat ermöglichen äußerst geringe Dosierungen bei gleichzeitig homogener Verteilung.

BLICKFANG



VERPACKUNGEN FÜR ALLE SINNE: IM BEREICH DER KOSMETIK SIND NICHT NUR OPTISCHE SONDERN AUCH HAPTISCHE UND FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN IMMER MEHR ZU BERÜCKSICHTIGEN. ERLEBEN MIT ALLEN SINNEN STEHT BEI KOSMETIKVERPACKUNGEN AN ERSTER STELLE. KREATIVE MATERIALWAHL, INTERESSANTE OBERFLÄCHENGESTALTUNG UND INTELLIGENTE ADDITIVE BEEINFLUSSEN DIE ERFOLGREICHE MARKTEINFÜHRUNG EINES PRODUKTES UND DIE AKZEPTANZ DES ENDVERBRAUCHERS.

KOSMETIKVERPACKUNGEN

Ob in der Fachparfumerie, in Warenhandelsketten oder im Drogeriemarkt - die Auswahl an Kosmetikartikeln ist für den Konsumenten beinahe unüberblickbar. Umso wichtiger ist die Differenzierung vom Mitbewerber im Regal durch eine herausragende und ins Auge springende Verpackung. Wir unterstützen Sie bei Ihrer optimalen Verpackungslösung mit einer außergewöhnlich großen Auswahl an Farben.

Farben

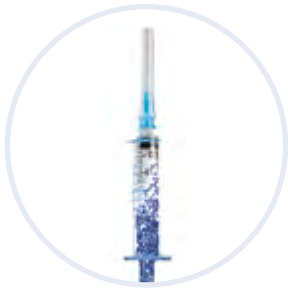
Die Spezialisierung auf Farben, Oberflächen und Materialien ist uns seit jeher ein wichtiges Anliegen. Wir recherchieren laufend soziale Entwicklungen und die damit verbundenen Farbtrends. Zahlreiche renommierte Marken und Marktführer vertrauen seit Jahren in die Kreativität, Qualität und den besonderen Service der Gabriel-Chemie Gruppe. Dank der flexiblen Struktur unseres Labors sind wir in der Lage konkrete Farbvorstellungen kurzfristig anhand von gespritzten oder geblasenen Prototypen präzise zu realisieren.

Tuben, Flaschen und Tiegel

Besondere Effekte und Farben betonen die Exklusivität einer Tube. Ihre persönlichen Vorstellungen setzen wir in gemeinsamer Ausarbeitung mit Ihnen erfolgreich um. Wir verwenden ausschließlich hochwertige Rohstoffe und speziell abgestimmte Pigmente, um die gewünschten Farben, Effekte und Eigenschaften zu erreichen.

Individualisierung mit Lasertechnologie

Unsere Laseradditive erlauben eine permanente Markierung, Beschriftung oder Dekoration von Kunststoffen. Wir bieten Ihnen einen umfangreichen Service von der Projektidee bis zur Realisierung. Unser Labor verfügt über zwei Infrarotlaser mit 1064 nm Wellenlänge, die für Versuche und Tests bis zur Erreichung der optimalen Markierungsgüte zum Einsatz kommen.



MEDIZIN

DER SEKTOR FÜR MEDIZINISCHE PRODUKTE ZÄHLT HEUTE ZU EINEM DER AM SCHNELLSTEN WACHSENDEN WIRTSCHAFTSBEREICHE. DIES BEWEISEN NICHT NUR DIE STEIGENDEN GESAMTAUSGABEN IM BEREICH GESUNDHEITSWESEN UND TECHNIK SONDERN AUCH DIE TECHNOLOGISCHEN VERBESSERUNGEN IM GESUNDHEITSBEREICH DER LETZTEN JAHRZEHNTE.

Die moderne Medizin ohne Kunststoff – das wäre heute nicht mehr möglich. Denn vor allem die herausragenden Eigenschaften von Kunststoff machen diesen Werkstoff für die Medizintechnologie so attraktiv und bedeutend. Im Gegensatz zu Glas, Metall oder Keramik punktet Kunststoff durch seine leichte Verarbeitbarkeit, Bruchsicherheit, das geringe Gewicht und die Möglichkeit der Ausrüstung für sehr spezielle Anforderungsprofile. Auch die Entwicklung von Einweg-Produkten spielt eine große Rolle.

Die Anforderungen an Produkte im medizinischen Bereich sind – was Haltbarkeit, Sterilisierbarkeit und Unempfindlichkeit gegenüber dem Kontakt mit chemischen Stoffen betrifft – außergewöhnlich hoch.

Zertifizierte Qualität

Mit der Norm EN ISO 13485:2012 standard plus AC:2012 („Qualitätsmanagementsystem Medizinprodukte“) belegen wir, dass unser Qualitätsmanagementsystem internationalen Normen entspricht und dementsprechend umgesetzt wird.

ZERTIFIZIERT
NACH ISO 13485



Kanülenhalter

Wir bieten mit unserer MAXITHEN® MED-Serie eine Palette an Farbmasterbatch zur Einfärbung von Nadelhaltern an. Die Farben entsprechen der internationalen Norm ISO 6009, welche die rasche visuelle Erkennung des Durchmessers der Nadel für Injektionen ermöglichen soll. Die verwendeten Farben für die Kennzeichnung der Nadeln gibt es in transparenter bzw. in deckender Form. Der Farbcode korreliert mit normalen, dünnen und extradünnen Nadelwandstärken.

NEBEN FARBEN BIETEN WIR AUCH EINE REIHE VON ADDITIVEN FÜR DIESES EINSATZGEBIET AN:

- _ Lasermarkierung
- _ Permanente Antistatika
- _ Röntgen-Tracer
- _ Gleitmittel
- _ Antimikrobiell etc.



ARTIKEL RUND UM HAUS UND GARTEN SOWIE GÜTER DES TÄGLICHEN BEDARFS MÜSSEN EINZIGARTIG AUSSEHEN. OPTISCHES ERSCHEINUNGSBILD UND FUNKTIONALITÄT SOLLEN IM LAUFE IHRER LEBENSDAUER BEIBEHALTEN WERDEN. MIT UNSEREM MASTERBATCH STELLEN WIR SICHER, DASS GEFORDERTE MATERIALEIGENSCHAFTEN ERREICHT WERDEN UND BIETEN IHNEN ADDITIVE ZUR SICHERUNG DER PRODUKT-FUNKTIONALITÄT SOWIE AUSSERGEWÖHNLICHE FARBKREATIONEN.

FREIZEIT, SPORT & HAUSHALT

Sport & Freizeit

Design, Form und Farbe stehen neben einwandfreier Funktion im Vordergrund. Das Spektrum an Anwendungen ist fast unüberblickbar. Es reicht von Haushalts- und Elektrogeräten über Sportequipment bis hin zu Spielzeug und Kindersitzen.

Stadionsitze

Unser All-in-One-Pellet-Produkt PP-SEAT wurde entwickelt, um eine maximale Lebensdauer von Stadionsitzen zu erreichen. Farbechtheit und Lichtbeständigkeit werden entsprechend angepasst, um die optischen und mechanischen Eigenschaften über die gesamte Lebensdauer zu stabilisieren.

Möbel & Garten

Produkte in diesem Bereich müssen langlebig sein, auch wenn sie starken Witterungs- und UV-Einflüssen ausgesetzt sind. Wir stützen uns bei der Entwicklung unseres Masterbatch auf die aktuellen Daten der globalen Sonneneinstrahlung und entwickeln dazu fundierte Dosierempfehlungen für UV-Stabilisierungen.

Kunstrasen

Wir bieten für Kunstrasen eine große Vielfalt an Masterbatch. Farbmasterbatch in Kombination mit State-of-the-Art-Additiven erhöhen Haltbarkeit, Verarbeitbarkeit, Kosteneffizienz und Umweltverträglichkeit. Mit unserem Masterbatch veredelte Grasfasern sind sowohl für fibrillierte Bändchen als auch für Monofilamente optimal geeignet. Sie sind strapazierfähig, langlebig und für vielfältige Anwendungen einsetzbar.

Elektro- & Elektronikindustrie

Optisch attraktive Gehäuse sind ein unverwechselbares Markenzeichen. Mit unserem umfangreichen Farb- und Effektmasterbatch unterstützen wir Sie bei der Realisierung Ihrer Idee. Die Kombination mit Antistatik- oder Antimikrobielladditiven bietet sich in diesem Bereich für hochwertige Artikel besonders an.



LANGLEBIG



GABRIEL-CHEMIE Gesellschaft m. b. H.
Industriestraße 1
2352 Gumpoldskirchen
Austria
Tel. +43 2252 636 30 0
Fax +43 2252 627 25 0
info@gabriel-chemie.com

WWW.GABRIEL-CHEMIE.COM