

Der Marktführer für Prozessfluid-Lösungen in der **Stahlindustrie.**



Stahlfirmen stehen heute vor Herausforderungen wie nie zuvor. Verschärfter Wettbewerb. Gefahr von Störungen. Kostendruck und Auflagenzwang. Anpassung an neue Technologien. Zu diesem kritischen Zeitpunkt sind wir der langfristige Partner für die Stahlfirmen, um diese Herausforderungen anzunehmen und zu meistern. Unser höchstes Engagement hilft unseren Stahlkunden, noch effizienter und effektiver zu werden – was auch immer als Nächstes kommt.

Angewandte Intelligenz: Der Quaker Houghton-Unterschied

Unsere engagierten Stahlfachleute arbeiten eng mit den Chemikern aus Forschung und Entwicklung zusammen und entwickeln als Partner Ihres Teams kundenspezifische Lösungen, die auf der umfangreichen Kenntnis Ihrer individuellen Betriebsprozesse und Unternehmensziele beruhen. Wir bieten Expertise direkt vor Ort, um Qualität, Leistung und Sicherheit zu maximieren.

Durch den Einsatz von Mitarbeitern und Produkten von Quaker Houghton in Ihrem Werk können Sie:

- Produktivität, Durchsatz und Auslastung steigern
- Den Flüssigkeitsverbrauch reduzieren
- Energiekosten senken
- Entsorgungsaufwand und Umweltbelastung reduzieren
- Wartungsarbeiten reduzieren
- Nachbearbeitungen und Ausschuss minimieren
- Sicherheit maximieren

Wir hören nicht auf, besser zu werden. Damit Sie weiterhin erfolgreich sind

Quaker Houghton ist ein Partner des Fortschritts für die erfolgreichsten Stahlfirmen dieser Welt. Vom Walzen über das Fertigwalzen bis hin zu nachhaltigerer Produktion entwickeln sich Stahlwerke ständig weiter, um Wachstum und noch größere Wertsteigerung für ihre Kunden zu erzielen. Mit F&E-Laboren auf drei Kontinenten verbessert Quaker Houghton permanent seine Produkte und entwickelt neue Lösungen, damit unseren Stahlkunden in einer sich wandelnden Welt immer einen Schritt voraus sind.



Lösungen zur Leistungsoptimierung

Die Lösungen von Quaker Houghton sind der Standard in der Stahlindustrie; nachgewiesen durch ihre Zuverlässigkeit unter härtesten Bedingungen.

Zum umfangreichen Lösungsangebot gehören:

- Gusschmiermittel
- Reiniger
- Kaltwalzöle
- Korrosionsschutzmittel
- Schmierfette
- Warmwalzöle
- Schwer entflammbare Hydraulikflüssigkeiten
- Industrielle Wartungsschmiermittel
- Beizöle
- Oberflächenbehandlungsmedien
- Dressiermittel
- Verzinnungselektrolyt

Partner für den Erfolg

Täglich helfen unsere industriellen Prozessfluide unseren Stahlkunden auf sechs Kontinenten der Welt sich anzupassen und zu wachsen.

VERRINGERTE DURCHSCHNITTLICHE WALZKRÄFTE:

Mit einem Walzöl von Quaker Houghton wurde der Kaltwalzprozess optimiert, was zu einer Verringerung der Walzkräfte um 2,5% und zu einem geringeren Flüssigkeits- und Energieverbrauch führte.

SENKUNG DES SCHMIERFETTVERBRAUCHS UM 75%: Bei einer Fertigwalzstraße konnte durch die Einführung eines Kalzium-Sulphonat-Schmierfettes die Lagerstörtrate und der Fettverbrauch reduziert werden.

UM 38% GESENKTER VERBRAUCH VON VERZINNUNGSELEKTROLYT: Ein Hersteller von verzinnten Coils konnte die Verschlammung ohne „White-Edge-Defects“ durch den Einsatz von MSA-Verzinnungsprodukten von Quaker Houghton erheblich reduzieren.

VERMEIDUNG VON FEUERN: Ein Hersteller von Langprodukten stellte auf eine schwer entflammare Hydraulikflüssigkeit von Quaker Houghton im Lichtbogenofen um, was im Vergleich zu Mineralöl die Häufigkeit und Schwere von Feuern reduzierte.

Wir bieten ein breites Serviceangebot für zukunftsorientierte Firmen aus der Stahlindustrie an, damit ihre Prozesse noch effizienter und effektiver laufen



QH FLUIDCARE™
Dienstleistungen



QH Technischer
Service



QH Engineering
Service



QH Gerätetechnik-
Lösungen

