

# Globalny lider w rozwiązaniach związanych z płynami technologicznymi dla branży stalowej.



Firmy stalowe stoją obecnie przed wyzwaniami, z którymi nie miały dotąd do czynienia. Wzmoczona konkurencyjność. Niebezpieczeństwo zakłócenia procesu produkcyjnego. Presja kosztowa i regulacyjna. Potrzeba adaptacji do zmian technologicznych. W tym krytycznym momencie jesteśmy długoterminowym partnerem firm stalowych pragnących przewidywać – i pokonywać – te problemy. Naszym głównym celem jest pomoc naszym klientom z branży stalowej w wydajniejszym i sprawniejszym działaniu. Cokolwiek się wydarzy.

## Korzystamy z wiedzy: przewaga Quaker Houghton

Nasi dedykowani specjaliści zajmujący się stalą w ścisłej współpracy z chemikami z działu badawczo-rozwojowego oraz w ramach partnerskich relacji z klientem, opracowują dostosowane rozwiązania na podstawie dogłębnej znajomości unikalnego środowiska operacyjnego i celów biznesowych odbiorcy. Zapewniamy na terenie zakładu klienta odpowiednią wiedzę maksymalizującą jakość, wydajność i bezpieczeństwo.

Produkty i pracownicy Quaker Houghton na terenie klienta pozwalają uzyskać następujące korzyści:

- Zwiększona produktywność, wydajność i stopień wykorzystania
- Mniejsze zużycie płynów
- Niższe koszty energii
- Ograniczenie utylizacji odpadów i zmniejszenie wpływu na środowisko
- Mniej prac konserwacyjnych
- Minimalna liczba poprawek i odrzuceń
- Maksymalny poziom bezpieczeństwa

## Nigdy nie przestajemy ulepszać. Dlatego nasi klienci mogą nieustająco odnosić sukcesy.

Firma Quaker Houghton jest partnerem w realizacji postępów dla firm stalowych odnoszących największe sukcesy na świecie. Firmy stalowe nieustannie ewoluują, kontynuując rozwój i dostarczając coraz większą wartość klientom poprzez udoskonalanie walcowni i procesów wykończeniowych, aż po wdrażanie zrównoważonej produkcji. Firma Quaker Houghton posiada laboratoria badawczo-rozwojowe na trzech kontynentach i nieustannie udoskonala swoje produkty oraz tworzy nowe rozwiązania, dlatego nasi klienci z branży stalowej mogą wyprzedzać konkurencję w zmieniającym się świecie.



## Rozwiązania, które optymalizują wydajność

Rozwiązania Quaker Houghton stanowią standard w branży stalowej, ponieważ dowiodły swojej niezawodności w najtrudniejszych środowiskach.

Nasza kompletna gama rozwiązań obejmuje:

- Środki smarne do odlewania
- Środki czyszczące
- Oleje do walcowania na zimno
- Środki antykorozyjne
- Smary
- Oleje do walcowania na gorąco
- Trudnopalne płyny hydrauliczne
- Środki smarne do konserwacji urządzeń przemysłowych
- Oleje do wytrawiania
- Środki do obróbki powierzchni
- Płyny do odpuszczania
- Płyny do cynkowania

## Partnerzy w osiągnięciu sukcesów

Nasze płyny do procesów przemysłowych pomagają klientom z branży stalowej na sześciu kontynentach adaptować się do nowych wyzwań i rozwijać produkcję.

**ZMNIĘSZENIE ŚREDNICH SIŁ WYMAGANYCH DO WALCOWANIA:** Olej do walcowania Quaker Houghton pozwala na zoptymalizowanie operacji walcowania na zimno, co umożliwi zmniejszenie sił walcowania o 2,5% i redukcję zużycia płynów oraz energii.

**ZUŻYCIE SMARU ZMNIĘSZONE O 75%:** Wprowadzenie produkowanego przez Quaker Houghton smaru na bazie sulfonianu wapnia w jednym zakładzie wykańczającym zmniejszyło częstotliwość awarii łożysk i ograniczyło zużycie smaru.

**ZUŻYCIE PŁYNÓW DO CYNKOWANIA NIŻSZE O 38%:** Producent blachy ocynkowanej w kręgach osiągnął znaczną redukcję poziomu szlamu bez wad w postaci białych krawędzi, poprzez zastosowanie środków do cynkowania MSA firmy Quaker Houghton.

**UNIKANIE POŻARÓW:** Wytwórca produktów długich wprowadził trudnopalny płyn hydrauliczny Quaker Houghton w elektrycznym piecu łukowym, ograniczając w ten sposób ilość zapłonów i ich dotkliwość w porównaniu do oleju mineralnego.

Oferujemy szereg usług pomagających najbardziej przyszłościowo działającym przedsiębiorstwom branży aluminium w wydajniejszym i efektywniejszym działaniu.



QH FLUIDCARE™  
Usługi zarządzane



QH Serwis  
techniczny



QH Usługi  
inżynierskie



QH Rozwiązania  
sprzętowe