

KONSTRUKTIONS- KLEBSTOFFE



PARIS • FRANKFURT • LONDON • MILANO • BARCELONA • BRATISLAVA • SHANGHAI • NAGOYA • DUBAI • PUNE • DETROIT • MEXICO CITY

ADEKIT
HIGH
PERFORMANCE
FÜR IHRE ANWENDUNGEN





++: Sehr gut
+: Gut
O: Mittel

PRODUKTÜBERSICHT

Produkt	Beschreibung/Anwendung	Konsistenz			Physikalische Spezifikationen							Farbe	Substrate														Beständigkeit				Lieferformen	
		dickflüssig	hochviskos	pastös	Topfzeit	Handlungszeit***	Härte (Shore)	Scherfestigkeit	Schälfestigkeit	Bruchdehnung	Verwendungstemperatur		Eisenmetalle	NE-Metalle	Verbundwerkstoffe	Schichtstoffe	Thermoplaste	Glas, Keramik	Schaumstoffe (PU, PS)	Elastomere, Gummi	PUR (hart)	Temperatur	Chemisch	Wasser	Scherbeanspruchung	Schälbeanspruchung	Alterung	Produkt	50 ml	400 ml	and. Größen	Industriepackungen
EPOXID A 130 A 135	Zwei hochwertige ungefüllte „5-min“ Epoxidkleber (je zähflüssig und hochviskos). Vielseitig einsetzbar für diverse Verklebungen sowie für Reparatur und Instandhaltung.	X	X		6 min	15 min	80 D	27 MPa	3 kN/m	3 %	-40/+60 °C	transparent	+	+	+	O	+	++	O	++	O	+	++	O	+	A 130 A 135	X	X	200 ml auf Anfr.	Arbeitspackung: H 9930		
A 140	Vielseitiger gefüllter pastöser Konstruktionsklebstoff mit langer Verarbeitungszeit. Gute mechanische Performance für Composites, Metalle, Holz. Auch für Wartung und Instandhaltung.			X	30 min	4,5 h	80 D	21 MPa	5 kN/m	2 %	-40/+100 °C		++	++	++	O	++	++	O	++	++	+	++	++	+	A 140	X	X		Arbeitspackung, Gebinde: H 9940		
A 145	Vielseitiger ungefüllter viskoser Konstruktionsklebstoff mit langer Verarbeitungszeit. Gute mechanische & chemische Beständigkeit. Verklebung von FVK-Werkstoffen und Metallen, z. B. im industriellen und Automotive-Bereich.		X		70 min	7 h	75 D	32 MPa	4 kN/m	24 %	-40/+80 °C	transparent	+	+	+	+	++	+	+	+	+	++	+	++	A 145	X		auf Anfrage	Gebinde: H 9945			
A 155	Pastöser Konstruktionsklebstoff mit langer Topfzeit. Gute mechanische Performance, gute chemische Beständigkeit und Temperaturfestigkeit. Für die Verklebung großer FVK-Teile sowie für Reparatur und Wartung.			X	2 h	8 h	84 D	22 MPa	3 kN/m	8,5%	-40/+120 °C		+	+	++	O	+	++	+	++	++	+	++	++	O	++	A 155		420 ml		Gebinde: H 9955	
A 170 A 171	Pastöse Konstruktionsklebstoffe mit langer Topfzeit, davon eine selbstverlöschende Variante (A 171, gemäß FAR 25, ähnlich UL 94 V0*). Hohe mechanische Performance. Verklebung großflächiger Teile, auch vertikale Anwendung, z. B. FVK-Werkstoffe, Metalle. Kfz-			X	23 min 37 min	3,5 h	83 D	24 MPa 20 MPa	5 kN/m 3 kN/m	5 %	-40/+100 °C		++	++	++	O	++	++	+	++	++	+	++	++	+	A 170 A 171		X		Gebinde: H 9970 + H 9971		
A 175	Pastöser Konstruktionsklebstoff mit langer Topfzeit. Hohe mechanische Performance und gute Temperaturbeständigkeit. Verklebung großflächiger Teile, auch vertikale Anwendung, z. B. FVK-Werkstoffe, Metalle. Kfz-/Luftfahrtindustrie.			X	70 min	10 h	80 D	21 MPa	4 kN/m	5 %	-40/+120 °C		++	++	++	O	++	++	+	++	++	++	++	+	++	A 175		X		Gebinde: H 9975		
NEU! H 9011	Flüssiger Vielzweckklebstoff. Für unterschiedlichste Materialien in verschiedenen industriellen und handwerklichen Anwendungen geeignet.	X			100 min	9 h	80 D	18 MPa	5 kN/m	9 %	n. a.	trans-luzent	++	++	++		++								H 9011	X		200 ml	Arbeitspackung			
H 9950 H 9950T	Ungefüllte Strukturklebstoffe mit sehr langer Topfzeit, je einer davon viskos/thixotrop. Hohe Strukturleistung, sehr gute Alterungsbeständigkeit, niedrige Emissionsrate. Luftfahrtindustrie, Parabol-Antennen, Paneelverklebungen.		X		>2 h	4 h	80 D	18 MPa	3 kN/m	3 %	-40/+100 °C		++	++	++	O	+	++	O	+	++	++	++	+	++	H 9950 H 9950T				Gebinde		
H 9951 H 9951T	Ungefüllte Strukturklebstoffe mit sehr langer Topfzeit, je einer davon viskos/thixotrop. Hohe Strukturleistung, sehr gute Alterungsbeständigkeit, niedrige Emissionsrate. Luftfahrtindustrie, Parabolantennen, Paneelverklebungen.	X			50 min	6 h	75 D	29 MPa 26 MPa	4 kN/m	10 % 7 %	-40/+100 °C	transparent	++	++	++	+	+	O	++	++	+	++	+	++	H 9951 H 9951T				Gebinde; H 9951 auch als Arbeitspackung			
NEU! H 9952	Durch Nanopartikel verstärkter Hochleistungs-Strukturklebstoff mit sehr langer Topfzeit. Hohe Festigkeit, Alterungs- und Temperaturbeständigkeit für großflächige Verklebungen von Metallen, Composites & Kunststoffen. Mit NF F16-101 (Eisenbahn-Industrie), FAR 25-... (Luftfahrt-Norm).		X		2 h	8 h	85 D	22MPa	5 kN/m	3 %	-40/+150 °C		++	++	++	O	+	++	O	++	++	++	++	+	++	H 9952		X	auf Anfrage	Gebinde		
POLYURETHAN A 210 A 211	Pastöse Halbstrukturklebstoffe, lange Topfzeit. (A 211: Selbstverlöschend gemäß FAR 25, DIN 5510-2**, ähnlich UL 94 V0*). Verklebung von FVK-Werkstoffen, Metallen im Kfz-/Rennsportbereich, Verklebung von Inserts. Elektronik (A 211).			X	45 min 35 min	5 h	50 D	10 MPa 10 MPa	5 kN/m 9 kN/m	77 % 80 %	-40/+100 °C -40/+80 °C		++	++	++	+	+	O	+	O	+	O	+	++	A 210 A 211	X	X		Gebinde: H 6210			
A 230 A 231	Pastöse Halbstrukturklebstoffe in 2 Topfzeitvarianten. Verklebung verschiedener FVK-Werkstoffe (RTM, SMC, Nasslaminat) und Metallen.		X		7 min 3 min	30 min 15 min	70 D	15 MPa	6 kN/m	30 %	-40/+110 °C		++	++	++	+	O	+	O	++	+	+	++	++	+	A 230 A 231		X		Gebinde: H 6230, H 6231		
A 236	Spaltfüllender Montageklebstoff mit langer Verarbeitungszeit. Auch mit einfacher ZK-Anlage verarbeitbar. Für Verklebungen wie z. B. Schiffsrümpfe/-decks, Rotorblätter (Windenergie).			X	30 min	4 h	60 D	14 MPa	4 kN/m	60 %	-40/+100 °C		++	++	++	O	O	++	O	+	+	++	++	+	++	A 236		X		Gebinde: H 6236		
A 252	Schnellhärtender pastöser elastischer Klebstoff. Vibrationsdämpfend, hohe Bruchdehnung. Verklebungen unterschiedlicher Werkstoffe wie z. B. FVK-Teile (KFZ/Bootsbau), Glas, Thermoplaste.			X	5 min	60 min	70 A	11 MPa	9 kN/m	300 %	-40/+80 °C		O	+	++	+	++	+	O	O	++	O	++	+	A 252	X	X		Gebinde: H 6252			
A 257	Pastöser Halbstrukturklebstoff. Gute Schälfestigkeit, hohe Bruchdehnung. Wirkt Klebnaht-Durchzeichnung bei dünnen Teilen entgegen. Für thermoplastische Spritzgussteile /FVK-Teile.			X	5 min	90 min	55 A	5 MPa	10 kN/m	350 %	-40/+80 °C		+	+	++	++	++	O	+	+	+	++	+	++	++	A 257		X		Gebinde: H 6257		
A 220 A 280 A 290	Drei vielseitige pastöse Halbstrukturklebstoffe (3 unterschiedliche Topfzeiten). Gute mechanische und thermische Performance und Alterungsbeständigkeit. Geeignet auch für Serienfertigung im Bereich KFZ/NFZ und für die Composite-Verklebung			X	9 min 6 min 3 min	90 min 45 min 10 min	60 D	16 MPa 19 MPa 15 MPa	12 kN/m 10 kN/m 9 kN/m	95 % 85 % 90 %	-40/+110 °C		O	+	++	+	+	+	++	+	+	++	++	+	A 220 A 280 A 290	X	X X X		Gebinde: H 6220, H 6280, H 6290			
A 299	Sehr schnellhärtender pastöser „1-min“-PUR-Klebstoff. Für kleine Verklebungen sowie Reparaturen an RIM- und Spritzgussteilen.			X	40 sec	90 min	60 D	14 MPa	4 kN/m	27 %	-40/+110 °C		O	+	++	+	+	++	+	O	+	+	+	++	A 299	X	X					
A 722	Pastöser schnellhärtender Klebstoff ohne 4,4 MDI. Sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten. Hohe Flexibilität. Zur Verklebung von KFZ-Karosserie-Elementen oder Thermoplasten.			X	7 min	55 min	65 A	4 MPa	5 kN/m	100 %	-40/+80 °C		O	++	++	+	+	+	+	+	+	++	++	+	A 722			420 ml	Gebinde: H 6722			
METHACRYLAT (MMA) A 300 A 310-1	Vielzweck-Klebstoffe, thermoplastische Konsistenz, 2 Topfzeitvarianten. Gute mechanische Performance und Temperaturbeständigkeit bis 120 °C. Verklebung verschiedener Werkstoffe. (In Erprobung: A 300-1 mit verbesserter Performance gegenüber A 300.)			X	6 min 10 min	12 min 40 min	75 D 75 D	>21 MPa >19 MPa	5 kN/m 8 kN/m	7 %	-40/+120 °C -50/+100 °C		++	++	++	++	O	O	O	++	+	++	++	+	++	A 300 A 310-1	X	X				
1K-HYBRIDPOLYMER A 645	Elastomeres 1K-Klebstoff zum Dichten und für halbstrukturelle Verklebungen in der gesamten Fahrzeugindustrie, auch große Bauteile. Gute Alterungs-, Wärme- und Chemikalienbeständigkeit. Geruchslos und frei von Lösemitteln.			X	10 min	24 h	>45 A	2 MPa	9 kN/m	250 %	+5/+35 °C		+	++	++	++	++	+	++	+	+	++	O	++	++	A 645			600 ml			

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt oder konsultieren Sie Ihren Anwendungstechniker / * Interner Test von Axson Technologies gemäß UL 94-Methode, **DIN 5510-2:Test durch RST Rail System Testing / *** Zeit bis 1 MPa Scherfestigkeit

HINWEISE ZUR KLEBSTOFFAUSWAHL

POLYURETHANE - HALBSTEIFE BIS FLEXIBLE

KONSTRUKTIONSVERKLEBUNGEN

PUR-Klebstoffe kommen dann zum Einsatz, wenn Flexibilität und Elastizität in Verbindung mit Schlagzähigkeit, Vibrationsdämpfung und Kältefestigkeit erwünscht sind.

EPOXIDE - STEIFE BIS HALBSTEIFE STRUKTURVERKLEBUNGEN

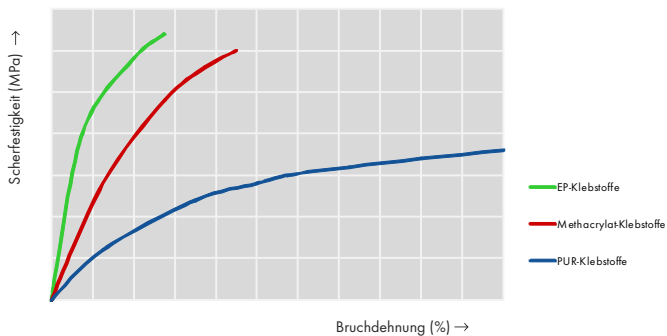
EP-Klebstoffe eignen sich für Anwendungen, bei denen hohe mechanische Festigkeit, chemische Resistenz und Temperaturbeständigkeit gefordert sind.

METHACRYLATE - HALBSTEIFE KONSTRUKTIONS- UND STRUKTURVERKLEBUNGEN

MMA-Klebstoffe verbinden Flexibilität und mechanische Festigkeit mit einer guten Eignung für die Verklebung unterschiedlicher Materialsorten, besonders Thermoplasten. Diese Klebstoffchemie ist recht reaktiv und ermöglicht so eine kurze Verarbeitungszeit mit einer schnellen Anfangsfestigkeit. MMA hat in ausgehärtetem Zustand thermoplastische Eigenschaften.

1K-HYBRIDPOLYMERE - ELASTOMERE HALBSTRUKTURELLE VERKLEBUNGEN

1K Hybridpolymere sind luftfeuchtigkeitshärtend und für flexible Verklebungen einer Vielzahl von Substraten geeignet. In vielen Fällen ist keine weitere Oberflächenvorbereitung nötig.



PHYSIKALISCHE KENNWERTE DER VERKLEBUNGEN:

Es gibt 2 Arten von mechanischen Beanspruchungen, denen Verklebungen in paralleler oder vertikaler Richtung ausgesetzt sind und die bei der Auswahl des Klebstoffes berücksichtigt werden müssen:

- Statische oder pseudostatische Belastungen: Scherung, Schälung, Zug, Verwindung, Druck
- Dynamische Belastungen: Schläge, Vibrationen

LAGERUNG

Grundsätzlich finden Sie Angaben zur Lagerung eines Klebstoffes im dazugehörigen technischen Datenblatt. Prinzipiell gilt:

EP und PUR-Klebstoffe: Trockene Lagerung bei +15 °C bis +25 °C

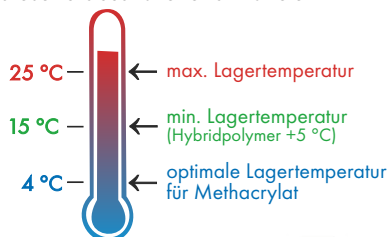
MMA-Klebstoffe: Trockene Lagerung bei +12 °C bis +23 °C.

1K-Hybridpolymere: Trockene Lagerung bei +5 °C bis 25 °C

(Wir empfehlen für längstmögliche Haltbarkeit der MMA-Klebstoffe eine Lagerung bei +4 °C im Kühlschrank.)

- Bitte lagern und verarbeiten Sie die Klebstoffe nie außerhalb der angegebenen Temperaturen, um ihre Verarbeitbarkeit zu erhalten. Für Klebstoffkartuschen gilt: Ein extremes Abweichen von der Verarbeitungstemperatur beeinflusst ebenfalls das korrekte Funktionieren der Kartuschen.

Für PUR-Klebstoffe in Gebinden gilt zusätzlich: Angebrochene Behälter mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas versehen und sorgfältig wieder verschließen.



ENTSORGUNG:

Achten Sie bei der Entsorgung der Kartuschen und Industrieverpackungen auf die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt!

Nicht in den Hausmüll entsorgen!



ANFORDERUNGEN AN DIE VERKLEBUNGEN:

Die Auswahl des passenden Klebstoffes hängt auch von den Bedingungen ab, unter denen die gefügten Teile verwendet werden. Unter anderem haben folgende Faktoren einen Einfluss auf die Alterungsbeständigkeit und die physikalischen Kennwerte von Verklebungen:

- Temperaturbereich, Temperaturwechsel
- Klimawechsel, Luftfeuchte, Salzgehalt von Wasser und Luft
- Belastung mit Chemikalien, UV-Strahlung etc.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN:

Ein optimaler Klebearbeitsplatz ist sauber und hell. Es ist grundsätzlich darauf zu achten, dass die Arbeiten frei von verschmutzenden Einflüssen stattfinden (wie z. B. Farbsprühnebel, Staub, Feuchtigkeit etc.). Auch die Klebhaftung störende Fremdstoffe wie Silikon in jeglicher Form, PTFE, Ölnebel etc. müssen vermieden werden.

KLEBEFLÄCHENVORBEREITUNG:

Um eine zuverlässige Verklebung und eine entsprechend nutzbare Klebhaftung zu erzielen, müssen die Klebeflächen meist gut vorbereitet werden. Hierzu können folgende Produkte und Methoden angewandt werden:

- Lösemittelhaltige Entfetter/Reiniger von Klebeflächen: z. B. **ADEKIT CLEANER**
- Haftprimer für die Metallverklebung mit PUR-Klebstoffen: **METAL PRIMER**
- Haftprimer für schwierig zu verklebende Thermoplaste: **PLASTIC PRIMER 5069**
- Mechanische (abrasive) Behandlung: Erhöhung der Oberflächenrauheit mittels durchgängig Anschleifen, Sandstrahlen etc.
- Chemische Vorbehandlung durch Säurebeizen, elektrolytische Reduktion
- Physikalische Vorbehandlung: Plasmabehandlung, Coronabehandlung, Flämmen

Die Anwendungstechniker von AXSON beraten Sie hierzu gerne.

DURCHFÜHREN DER VERKLEBUNG, QUALITÄTSKONTROLLE

Bitte befolgen Sie in jedem Fall unbedingt die Verarbeitungsprozedur des jeweiligen Klebstoffs, so, wie sie im dazugehörigen technischen Datenblatt aufgeführt ist. Mischverhältnis, gleichmäßige Vermischung, Einhaltung der Verarbeitungsdauer (Topfzeit), Einhaltung der Fixierdauer und des Anpressdruckes (Anfangsfestigkeit)... Nur wenn die Prozedur eingehalten wird, ist eine gleichbleibende Qualität der Verklebungen möglich.

VERARBEITUNGSTEMPERATUR

Die Verarbeitungstemperatur sollte **zwischen +18 °C und max. +35 °C** liegen; bei einigen Klebern und der A 300er-Reihe ist Verarbeitung ab +15 °C möglich.

ARBEITSHYGIENE

Für die Verarbeitung von Klebstoffen gelten grundsätzlich Maßnahmen, wie sie allgemein im Umgang mit Chemikalien angewendet werden. Dazu zählen eine gute Belüftung, Schutzhandschuhe, Arbeitsbekleidung und Schutzbrille.

Einzelheiten hierzu entnehmen Sie bitte den Material Sicherheitsdatenblättern, die Ihnen AXSON zur Verfügung stellt.



HALTBARKEIT

Epoxyd-, Polyurethan- und Methacrylat-Kleber haben **verschiedene Haltbarkeiten:**

EPOXYD: 12 MONATE

POLYURETHAN: 9 BIS 12 MONATE

METHACRYLAT: 6 BIS 12 MONATE

1K-HYBRIDPOLYMER: 12 MONATE

Axson
TECHNOLOGIES



UNSERE KLEBSTOFFE ERHALTEN SIE IN VERSCHIEDENEN VERPACKUNGSEINHEITEN:

- **KARTUSCHEN IN 50 U. 400 ML** (Standard)
Bezeichnung: ADEKIT - zur Verwendung mit einer Pistole
- **ARBEITSPACKUNGEN ODER GEBINDE**
Bezeichnung: H - für industrielle Anwendungen



Zur Verarbeitung der Kartuschenkleber sind passende Standard-Mischrohre erhältlich. Ein statisches Mischrohr gewährleistet eine exakte Mischung von Harz und Härter. Ebenso können Sie bei uns die passenden Pistolen beziehen.

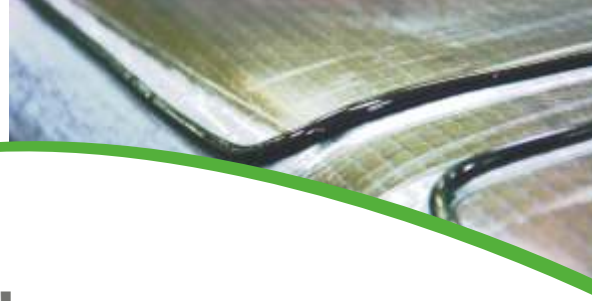
- Unsere Anwendungstechniker helfen Ihnen gerne bei der Auswahl der richtigen Verpackungseinheit. Bei industriellen Anwendungen, die die Verarbeitung des Klebers mit einer Maschine erfordern, konsultieren Sie uns bitte.



		50 ml	400 ml	andere Größen	quadro 50 ml	rund 50 ml	quadro 400 ml	rund 400 ml	Industriepackungen
E P O X I D	A 130 A 135	×		200 ml	5.3-16	50 cc			Arbeitspackung: H 9930
	A 140	×	×			50 cc	MGQ 08-24		Arbeitspackung + Gebinde: H 9940
	A 145	×			5.3-16	50 cc		MC 08-24	Gebinde: H 9945
	A 155			420 ml			MGQ 08-24		Gebinde: H 9955
	A 170 A 171		×				MGQ 08-24		Gebinde: H 9970 Gebinde: H 9971
	A 175		×				MGQ 08-24	MC 10-24	Gebinde: H 9975
	H 9950 H 9950T								Gebinde: H 9950 + H 9950T
	H 9951 H 9951T								Arbeitspackung + Gebinde: H 9951 Gebinde: H 9951T
P O L Y U R E T H A N	A 210 A 211	×	×			50 cc 50 cc	MGQ 08-24	MC 10-24	Gebinde: H 6210
	A 230 A 231		×				MGQ 08-24 MGQ 08-24	MC 10-24 MC 10-24	Gebinde: H 6230 Gebinde: H 6231
	A 236		×				MGQ 08-24	MC 10-24	Gebinde: H 6236
	A 252	×	×			50 cc	MGQ 08-24	MC 10-24	Gebinde: H 6252
	A 257		×				MGQ 08-24	MC 10-24	Gebinde: H 6257
	A 220 A 280 A 290	×	×		5.3-16	50 cc	MGQ 08-24 MGQ 08-24 MGQ 08-24	MC 10-24 MC 10-24 MC 10-24	Gebinde: H 6220 Gebinde: H 6280 Gebinde: H 6290
	A 299	×				50 cc			
	MMA	A 300 A 310	×	×		MBQ 05-16		MFQ 08-24	Gebinde
1K-Hybrid-polymer	A 645			600 ml	Spritzdüse für 600 ml-Beutel				
		Kartuschengrößen			Mischrohre (empfohlen)				

Schwarz: Empfohlene Mischrohre
Grau: Alternative Mischrohre





LEITFADEN FÜR IHRE VERKLEBUNGEN

	Stahl, Edelstahl	Galvanisierte Metalle	Aluminium	ABS	PMMA	PVC	PC	Nylon	Holz	Glas	Beton/Zement	Keramik	Karbon/Epoxid + Glas/Epoxid Verbundwerkstoffe	Glas/Polyester Verbund- werkstoffe (SMC, GRP, RTM)
Stahl, Edelstahl	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Galvanisierte Metalle	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Aluminium	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
ABS	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
PMMA	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
PVC	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
PC	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Nylon	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Holz	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Glas	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Beton/Zement	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Keramik	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Karbon/Epoxid + Glas/Epoxid Verbundwerkstoffe	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
Glas/Polyester Verbundwerkstoffe (SMC, GRP, RTM)	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green

Legende:

- ADEKIT A 100er-Serie Epoxid
- ADEKIT A 200er-Serie Polyurethan
- ADEKIT A 300er-Serie Methacrylat
- Nicht vorgesehene Kombination der beiden Fügepartner

© 2013 - AXSON GmbH behält sich das Recht vor, die Charakteristika ihrer Produkte im Interesse der Kunden zu verbessern. Unsere Merkblätter und Drucksachen sollen nach bestem Wissen beraten, der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit.



WELTWEITE PRÄSENZ • PERSÖNLICHER SERVICE

- | | | | |
|--|---|---|--|
| Axson Spain
Tel. +34 9 32 25 16 20 | Axson Japan
Tel. +81 5 64 26 25 91 | | |
| Axson Italy
Tel. +39 02 96 70 23 36 | Axson China
Tel. +86 21 58 68 30 37 | | |
| Axson France
Tel. +33 1 34 40 34 60 | Axson Germany
Tel. +49 6 07 44 07 11-0 | Axson Middle East
Tel. +971 7 2432227 | Axson North America
Tel. +1 5 1 76 63 81 91 |
| Axson Slovakia
Tel. +42 1 76 42 25 26 | Axson UK
Tel. +44 16 38 66 00 62 | Axson India
Tel. +91 20 25 51 07 10/11 | Axson Mexico
Tel. +52 55 52 64 49 22 |

- 6 PRODUKTIONS- & FORSCHUNGSZENTREN:
 - FRANKREICH
 - CHINA
 - JAPAN
 - MEXICO
 - SLOWAKEI
 - U.S.A.
- 12 NIEDERLASSUNGEN RUND UM DIE WELT:
 - CHINA
 - FRANKREICH
 - DEUTSCHLAND
 - INDIEN
 - ITALIEN
 - JAPAN
 - MEXICO
 - SPANIEN
 - GROßBRITANNIEN
 - U.S.A.
 - V.A.E.
- WELTWEIT MEHR ALS 60 DISTRIBUTOREN

AXSON GmbH

Member of the Axson Group Tel. +49 (0) 6074 40711-0 • Fax -77 • E-mail: verkauf@axson.com

Weitere Informationen und Downloads sind auf unserer Website erhältlich:

www.axson.com

Waldstraße 72 • 63128 Dietzenbach • DE



PARIS FRANKFURT LONDON MILANO BARCELONA BRATISLAVA SHANGHAI NAGOYA DUBAI PUNE DETROIT MEXICO CITY