



CHIMITEX s.p.a.

PRODOTTI CHIMICI INDUSTRIALI

52030
164



chimitex.it

I NOSTRI NUMERI

OUR NUMBERS

anni di attività
più di **70** anni

years in business
more than **70** years

area totale
60.000 m²

total area
60,000 sq. mt

tonnellate annuali trattate
più di **350.000** ton.

yearly treated tons
more than **350,000** tons

prodotti trattati
più di **330**

dealt products
more than **330**

capacità di stoccaggio liquidi
16.000 m³

liquid storage capacity
16,000 m³

capacità di stoccaggio
coperta solidi
20.000 m²

Solid storage
capacity
20,000 sq. mt

numero clienti
più di **2.000**

number of customers
more than **2,000**

numero consegne annuali
più di **37.000**

annual deliveries
more than **37,000**

fatturato
70.000.000 €

turnover
70,000,000 €

certificazioni
più di **6**

certifications
more than **6**

impianti produttivi
3

production plants
3



CLORURO FERRICO

Chimitex S.p.A., leader nel campo dei prodotti di chimica di base per il settore industriale, ha intrapreso da alcuni anni una nuova interessante sfida con la produzione di cloruro ferrico, conforme alla normativa UNI EN 888 per acque potabili, direttamente nel proprio impianto, progettato con materiali innovativi e sito in Fagnano Olona.

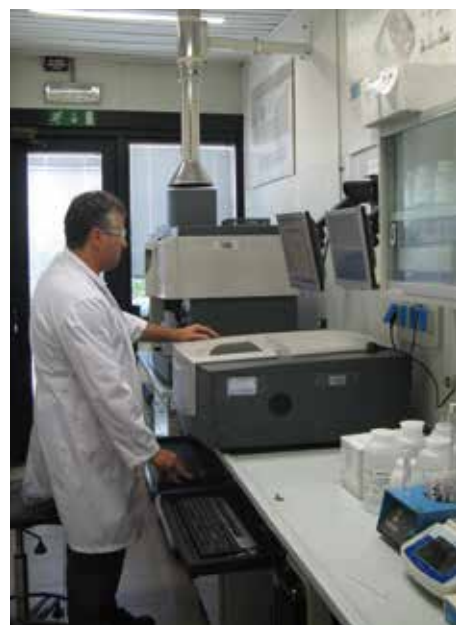
Operiamo nel campo chimico dal 1946 e, nel corso degli anni, la nostra società è diventata, oltre che distributore, anche produttore di una vasta gamma di prodotti di chimica di base.

La società, con questa scelta, si è rafforzata riuscendo a produrre fino a 300 t al giorno, garantendo la massima efficienza e competitività.

Come da Direttiva Europea, nel campo della qualità ambientale avremo un importante aumento dei con-

Il nostro cloruro ferrico.

Per cloruro ferrico si intende il sale di ferro III dell'acido cloridrico. Si presenta come un liquido giallo-bruno. Il suo impiego principale è legato al campo della depurazione dell'acqua di scarico industriale ed urbano e della potabilizzazione dell'acqua di superficie come reagente, oltre al controllo degli odori dell'acqua durante il trattamento; ma può essere anche utilizzato come catalizzatore e come ossidante ed in alcuni casi anche in ambito agricolo per medicare la clorosi ferrica. E' spesso usato nel campo dell'elettronica per l'incisione dei circuiti stampati, data la capacità di corrodere il rame. Da non dimenticare il suo uso nella defosfatazione, nella preparazione delle acque di alimentazione delle caldaie e nella



lavorazione dei bitumi.

Data la natura del prodotto, corrosivo e irritante, è importante considerare il grado di pericolosità, oltre a tutte quelle norme precauzionali e di stoccaggio, manipolazione e uso del prodotto stesso contenute nelle scheda

sumi di cloruro ferrico per il trattamento delle acque. Chimitex si avvale di importanti collaborazioni con fornitori internazionali, partners nell'approvvigionamento di materie prime con elevate caratteristiche qualitative.

Il nostro punto di forza, oltre alla qualità e alla sicurezza, è l'organizzazione logistica. Possediamo infatti un vasto parco automezzi di proprietà a cisterna e a cassone, tutti provvisti delle autorizzazioni per il trasporto merci pericolose secondo le normative nazionali e internazionali.

La nostra priorità è servire il cliente con la massima cura e nel rispetto dell'ambiente; proprio per questo l'azienda è certificata UNI EN ISO 9001, EN ISO 14001, ESAD/SQAS ed aderisce al programma Responsible Care.



di sicurezza da noi fornita.

Il mercato italiano è stimato circa 120.000/130.000 t, di cui la maggior parte in ambito pubblico e il titolo commercialmente più diffuso è pari al 40% circa.

Per lo stoccaggio si consiglia Acciaio ebanitato o poliestere bisfenolico e PVC.

Il nostro laboratorio chimico è in grado di effettuare analisi approfondite con le migliori attrezzature in modo da garantire la massima qualità e risposte in tempi ottimali alle richieste dei clienti.

CAS: 7705-08-0

REACH: 01-2119497998-05-0040

Certificazioni: UNI EN ISO 9001, EN ISO 14001, ESAD/SQAS

Tutti i nostri autisti sono aggiornati in tempo reale sulla sicurezza con continui corsi di aggiornamento.



FERRIC CHLORIDE

Chimitex S.p.A., leader company in the field of basic industrial chemicals, has taken on a new interesting challenge with the production of ferric chloride in a new plant situated directly in its site of Fagnano Olona.

Our ferric chloride is produced according to the UNI EN 888 norm for drinkable waters.

We have been working in the field of chemicals since 1946 and during the years our company has also become a producer of a various range of chemicals. We are able to produce till 300 mt daily with maximum efficiency and competitiveness.

According to the European Directive regarding environmental quality standards there will be a significant increase of the consumption of ferric chloride for water treatment.

Chimitex has implemented important co-operations with international manufacturers, who are our

partners in the supply of first quality raw materials. Our main strengths are quality, safety and logistic organization. We have our own fleet for transports consisting of stainless steel- and coated tank-trucks and trucks 27 mt and 12-14 mt capacity, all of them provided of the authorisations for the transport of dangerous goods according to the national and international laws.

Our priority is the careful service to the customer with due regard to the environment.

We have since several years the UNI EN ISO 9001 Certification and participate to the Responsible Care Process; Chimitex S.p.A. is the first Italian Company to have been certificated in 2010 by VDA QMC for the production and distribution of AdBlue®; furthermore it has been assessed by ESAD (Cefic SQAS Electronic Database-reference number 81367) and has got the EN ISO 14001.

Our ferric chloride

Ferric chloride is the salt of Iron III of Hydrochloric acid. It is a yellow brownish liquid product.

It is used mainly for depuration of industrial and urban waste waters and also for purification of surface water, beside playing a role of odor control during the treatment; it can be used also as catalyst and oxidizer; in some cases it is used in agriculture to medicate the ferric chlorosis.

It is often employed in the electronics sector for the printed circuit boards etching, since the product can corrode the copper. Ferric chloride can also be used in dephosphatation; for the water preparation in hot water heaters and for bitumen processing.

The product is corrosive and irritating so it is important to take into consideration the risks, the safety rules for storage, handling and use of the product that are present in our MSDS.

The Italian market is esteemed about 120,000 – 130,000 mt. Most part of the quantity is used in public field; the most common commercial



concentration is about 40%.

Ferric chloride is stored in coated steel tanks or in bisphenol polyester+PVC tanks.

Our laboratory can do accurate tests, using the best laboratory equipment, so we can grant the best quality and just-in-time answers to our customers.

CAS: 7705-08-0

REACH: 01-2119497998-05-0040

CERTIFICATIONS: UNI EN ISO 9001, EN ISO 14001, ESAD/SQAS

Our drivers' team is constantly updated regarding safety rules, attending periodical refresher courses.



AdBlue®



UREA

L'abbattimento degli NO_x (ossidi di azoto, diossine) è diventato negli ultimi anni una primaria esigenza dettata da doverose motivazioni di salvaguardia ambientale ed opportunamente regolamentata dalla legge.

L'emissione dei nocivi NO_x nell'aria deriva dai processi di combustione ed in particolare deriva da:

- a) Gas di scarico dei motori (camion, automobili, navi, etc)
- b) Fumi di impianti industriali quali: inceneritori, termovalorizzatori, impianti di cogenerazione, centrali elettriche, cementifici, vetrerie, raffinerie, etc.

In entrambi i campi sono stati sviluppati, per la riduzione degli NO_x , sistemi specifici che possono essere SCR (processo catalitico) e SNCR (processo non catalitico), e che prevedono l'iniezione di un reagente.

- a) Per il settore "automotive" il reagente è l'AdBlue®, vale a dire una soluzione al 32,5% di urea ad altissima purezza che viene iniettata in fase di postcombustione e che trasforma gli NO_x presente nei fumi di scarico dell'automezzo in azoto ed acqua, cioè sostanze del tutto innocue.

Chimitex già da molti anni dispone di un proprio impianto per la produzione di AdBlue® con il proprio marchio commerciale Bluechim®; ha conseguito fin dagli esordi di tale produzione la certificazione VDA QMC, che attesta il funzionamento di un efficiente sistema di qualità relativo alla produzione, stoccag-

gio e distribuzione dell'AdBlue®.

La certificazione VDA si affianca alle certificazioni ISO 9001, 14001 e SQAS conseguite da Chimitex e alla presenza di nostri laboratori interni dotati delle più moderne attrezzature, che permettono di verificare la costanza dei parametri qualitativi di purezza dell'AdBlue®, come previsti dalla normativa europea ISO 22241.

- b) Il trattamento dei fumi degli impianti industriali per l'abbattimento degli NO_x può essere a base di ammoniacale in soluzione e di urea in soluzione.

Chimitex può fornire entrambi i reagenti ed in particolare disponiamo nella nostra sede di Fagnano Olona di un impianto per la produzione di soluzioni di urea.

Le soluzioni di urea che produciamo possono essere a varie concentrazioni secondo le caratteristiche dell'impianto da trattare; e possono altresì essere additate con sostanze anticorrosive o anticorrosive per i clienti che ne hanno l'esigenza.



Le concentrazioni più diffuse delle soluzioni di urea da noi prodotte sono le seguenti:

- urea soluzione 25%
- urea soluzione 33%
- urea soluzione 40%
- urea soluzione 45%.

In base ad esigenze specifiche dei clienti, produciamo anche soluzioni di urea ad altissima purezza, con tenori di impurezze estremamente limitati e tali

da assimilare il prodotto all'AdBlue® dal punto di vista qualitativo.

Il nostro personale tecnico e commerciale è a disposizione per valutare, progettare e fornire il prodotto più idoneo alla richiesta del cliente, studiando soluzioni personalizzate in base alle caratteristiche dell'impianto. Ai nostri clienti forniamo sempre tutta la documentazione necessaria (schede tecniche e di sicurezza, materiale informativo), al fine di poter valutare ed effettuare tutte le operazioni in modo chiaro e sicuro. Un nostro ulteriore punto di forza è il servizio logistico, che ci permette di consegnare entro 48, max 72 ore dall'ordine.

Le nostre conoscenze sono a Vostra disposizione, non esitate a contattarci!



chimitex.it

AdBlue®



UREA

The NO_x abatement has become in recent years a primary need that has been regulated by the law and is driven by environment protection reasons.

NO_x emission in the air is due to combustion processes and particularly to:

- a) Exhausted gases from engines (trucks, cars, ships and so on)
- b) Smokes from industrial plants like incinerators, waste-to-energy-plants, cogeneration plants, electric power plants, cement factories, glass factories, refineries and so on.

Specific systems for the reduction of NO_x have been developed in both fields: the SCR system (catalytic process) and the SNCR system (non-catalytic process); both systems foresee the use of a reagent.

- a) For the automotive field, the reagent is AdBlue®, that is a solution 32,5% of high purity urea; Adblue® is injected in post-combustion phase and transforms NO_x that are present in the exhausted gases in nitrogen and water, that are totally harmless substances.

Chimitex has been producing AdBlue® for many years, with its own brand Bluechim®; Chimitex has got from the early phase of this production the certification VDA QMC, that certifies the presence of an efficient quality system for the production, storage and distribution of AdBlue®.

The VDA certification is added to the other Chimitex

certifications, ISO 9001, 14001 and SQAS.

Our internal laboratories, that are equipped with the most modern tools, allow us to verify the constancy of the AdBlue® purity parameters, as required by the European ISO 22241 regulation.

- b) The smokes treatment in the industrial plants for the abatement of NO_x can be based on ammonia solution and on urea solution.

Chimitex can supply both products; in our site in Fagnano Olona we have a plant for the production of the solutions of urea.

The urea solutions that we produce can be at different concentrations depending on characteristics of the plant; these solutions can have as additives antiscaling or anticorrosive substances according to customers' needs.



The most common concentrations of the urea that we produce are the following:

- urea solution 25%
- urea solution 33%
- urea solution 40%
- urea solution 45%.

For specific customers' needs, we can also produce solutions of high purity urea, having very low impurities contents, so that these solutions are very

similar to AdBlue® from the quality point of view.

Our technical and commercial staff is available to assess, project and supply the most suitable product for the customer's needs, studying customized solutions according to the plant characteristics.

We provide our customers all the necessary documents (Technical Data Sheets, MSDS's, informative material), so all operations can be assessed and made in a clear and safe way.

Another Chimitex key strength is the logistic service, that allows us to deliver within 48 -72 hours from the order.

Our knowledge is at Your disposal, do not hesitate to contact us!



chimitex.it

INDUSTRIA ZOOTECNICA

Chimitex S.p.A., presente sul mercato da oltre 70 anni, è un'azienda sempre in crescita che punta allo sviluppo di nuove specialità mantenendo sempre la tradizione e l'ottima qualità. Siamo un'azienda che agisce con costanza e flessibilità cercando di interpretare il mercato e le sue necessità.

Proprio per questa motivazione abbiamo intrapreso una nuova sfida, entrando nel mercato della zootecnia con prodotti specifici (materie prime, additivi, premiscele, mangimi complementari).

La nostra società è autorizzata al commercio e alla produzione di questi prodotti ai sensi del regolamento CE 183/2005 (numero di riconoscimento ITα000250VA), e ha conseguito la

certificazione FAMI-QS, per aderire agli standard richiesti dalle normative nazionali e della Comunità Europea, relativamente a questo settore.

La nostra divisione tecnica è in grado, tramite un team specializzato, di consigliare i propri clienti aiutandoli a scegliere il prodotto formulato più appropriato per ottenere i migliori risultati.

Abbiamo creato sinergie con i più grandi produttori di materie prima per garantire la qualità e la competitività dei prezzi.

Lavoriamo per la completa soddisfazione del cliente e il continuo contatto ci ha consentito di crescere e ci ha dato lo spunto per cercare nuove ed innovative soluzioni nel rispetto dell'ambiente.

Elenco prodotti:

MATERIE PRIME

- AMMONIO ACETATO
- AMMONIO SOLFATO
- AMMONIO SOLFATO SOLUZIONE
- CALCE IDRATA
- CALCIO CARBONATO
- CALCIO CLORURO
- CALCIO GLUCONATO
- CALCIO SOLFATO
- FOSFATO DIAMMONICO
- FOSFATO DICALCICO (BI-IDRATO)
- FOSFATO DIPOTASSICO
- FOSFATO DISODICO
- FOSFATO MONOAMMONICO
- FOSFATO MONOPOTASSICO
- FOSFATO MONOSODICO ANIDRO
- FOSFATO TRISODICO
- GLICERINA
- GLICOLE MONOPROPILENICO
- MAGNESIO CARBONATO
- MAGNESIO CLORURO
- MAGNESIO IDROSSIDO
- MAGNESIO SOLFATO ANIDRO
- MAGNESIO SOLFATO EPTAIDRATO
- MELASSO
- MISCELA DI BORLANDE
- OSSIDO DI CALCIO
- OSSIDO DI MAGNESIO
- PIROFOSFATO TRISODICO
- POTASSIO BICARBONATO
- POTASSIO CARBONATO
- POTASSIO CLORURO
- POTASSIO SOLFATO
- POTASSIO TRIPOLIFOSFATO
- SODIO BICARBONATO
- SODIO CARBONATO
- SODIO CLORURO
- SODIO ESAMETAFOSFATO
- SODIO PIROFOSFATO ACIDO

- SODIO PIROFOSFATO
- SODIO SOLFATO
- PIROFOSFATO TETRAPOTASSICO
- UREA
- ZUCCHERO

ADDITIVI

- ACIDO ACETICO 80% - E260
- ACIDO ASCORBICO - E300
- ACIDO CITRICO - E330
- ACIDO DL-MALICO - E296
- ACIDO FORMICO SOL. 85% - E236
- ACIDO FOSFORICO - 1a338
- ACIDO FUMARICO - 1a297
- ACIDO LATTICO SOL. 80% - E270
- ACIDO LATTICO GREZZO - E270
- ACIDO PROPIONICO - E280
- CALCIO FORMIATO - E238
- RAME SOLFATO PENTAIDRATO - E4
- SODIO CITRATO - E331
- SODIO FORMIATO - E237
- ZINCO OSSIDO - E6
- ZINCO SOLFATO EPTAIDRATO - E6
- ZINCO SOLFATO MONOIDRATO - E6



PREMISCELE

- CHIMIACID FL
- CHIMIACID FLT
- CHIMIACID FT
- CHIMIACID MD
- CHIMIACID OS
- CHIMIACID OS 70
- CHIMIACID STD
- CHIMIACID T
- CHIMIACID SF
- CHIMICHOL BD
- CHIMICHOL BD PLUS
- CHIMIGUARD AF 70



FEED INDUSTRY

Chimitex S.p.A. has been on the market for more than 70 years. We are a growing company, aiming to develop new specialties and to keep our tradition of very good quality. Our main strengths are perseverance and flexibility, always taking care of the market needs.

So we have taken on a new challenge, entering the food and feed markets with ad hoc products (raw materials, additives, premixtures, feed complements).

Our Company is authorized for the production and distribution of these products according to the Regulation (EC) No183/2005 (registration

number ITα000250VA) and has got the FAMI-QS registration, in order to comply with the national and European standards for this field.

Our technical team can advise our customers helping them in the choice of the most suitable and performing product.

We have achieved synergies with the main manufacturers of raw materials in order to grant quality and price competitiveness.

Our goal is the customer's satisfaction; the constant relationship with our customers has enhanced our growth and our research of new environment-friendly solutions.

Product list:

RAW MATERIALS-SPECIAL FEED INGREDIENTS

- AMMONIUM ACETATE
- AMMONIUM SULFATE
- AMMONIUM SULFATE SOLUTION
- CALCIUM CARBONATE
- CALCIUM CHLORIDE
- CALCIUM GLUCONATE
- CALCIUM HYDROXIDE
- CALCIUM OXIDE
- CALCIUM SULFATE
- DIAMMONIUM PHOSPHATE
- DICALCIUM PHOSPHATE DI-HYDRATE
- DIPOTASSIUM PHOSPHATE
- DISODIUM PHOSPHATE
- GLYCERIN
- LIME
- MAGNESIUM CARBONATE
- MAGNESIUM CHLORIDE
- MAGNESIUM HYDROXIDE

ADDITIVES

- ACETIC ACID 80% - E260
- ASCORBIC ACID - E300
- CALCIUM FORMATE - E238
- CITRIC ACID - E330
- COPPER SULFATE PENTAHYDRATE - E4
- DL-MALIC ACID - E296
- FORMIC ACID SOLUTION 85% - E236
- FUMARIC ACID - 1a297
- LACTIC ACID CRUDE - E270
- LACTIC ACID SOLUTION 80% - E270
- PHOSPHORIC ACID - 1a338

- MAGNESIUM OXIDE
- MAGNESIUM SULFATE ANHYDROUS
- MAGNESIUM SULFATE EPTAHYDRATE
- MOLASSES
- MONOAMMONIUM PHOSPHATE
- MONOPOTASSIUM PHOSPHATE
- MONOPROPYLENE GLYCOL
- MONOSODIUM PHOSPHATE ANHYDROUS
- POTASSIUM BICARBONATE
- POTASSIUM CARBONATE
- POTASSIUM CHLORIDE
- POTASSIUM SULFATE
- POTASSIUM TRIPOLYPHOSPHATE
- SODIUM BICARBONATE
- SODIUM CARBONATE
- SODIUM CHLORIDE
- SODIUM EXAMETAPHOSPHATE

- SODIUM PYROPHOSPHATE
- SODIUM PYROPHOSPHATE ACID
- SODIUM SULFATE
- SUGAR
- TETRAPOTASSIUM PYROPHOSPHATE
- TRISODIUM PHOSPHATE
- TRISODIUM PYROPHOSPHATE
- UREA
- VINASSES MIXTURE



PREMIXTURES

- CHIMIACID FL
- CHIMIACID FLT
- CHIMIACID FT
- CHIMIACID MD
- CHIMIACID OS
- CHIMIACID OS 70
- CHIMIACID STD
- CHIMIACID T
- CHIMIACID SF
- CHIMICHOL BD
- CHIMICHOL BD PLUS
- CHIMIGUARD AF 70



TRATTAMENTO ACQUE CIVILI E INDUSTRIALI

Chimitex, leader nel settore della produzione e commercializzazione dei prodotti di chimica di base, ha sviluppato una divisione trattamento acque, con personale altamente qualificato per tutte le necessità del cliente. Il nostro staff, con un'esperienza consolidata, è in grado di garantire un servizio ottimale ai nostri clienti seguendoli nelle scelte dei prodotti e nel loro utilizzo finale. Siamo in grado di progettare formulati specifici per particolari applicazioni su richiesta dei nostri clienti.

Il nostro punto di forza è la qualità e il servizio ai nostri clienti rispettando la tutela dell'ambiente e delle risorse idriche del nostro territorio. I prodotti che sviluppiamo vengono richiesti nel campo industriale sia privato che pubblico. Utilizziamo componenti approvati e analizzati dal nostro laboratorio interno che si avvale della migliore tecnologia a disposizione.

I nostri prodotti di punta sono i flocculanti e coagulanti organici ed inorganici, regolatori di pH e dell'odore, disinfettanti e antischiuma. Da alcuni anni abbiamo realizzato un moderno impianto di produzione del cloruro ferrico di alta qualità con



cui abbiamo già "conquistato" il mercato italiano. La produzione costante, i controlli e l'impegno del personale, oltre alla materia prima, ci garantiscono affidabilità e competitività. Siamo sempre alla ricerca delle migliori soluzioni per ridurre i costi di esercizio e di manutenzione degli impianti dei nostri clienti.

Di seguito elenchiamo i nostri prodotti principali del settore trattamento acque:

Coagulanti/flocculanti:

Cloruro ferrico
Cloruro ferroso
Solfato ferroso
Policloruro di alluminio
Solfato di alluminio
Sodio alluminato
Formulati di Sali di ferro e alluminio
Polielettroliti anionici e cationici in polvere e in emulsione
Poliammine

Antischiuma:

Siliconici e non siliconici e base olio

Regolatori di pH:

Soda caustica - Acido cloridrico - Acido solforico

Disinfettanti:

Acido peracetico - Sodio ipoclorito - Sodio clorito - Isotiazoloni

Carboni attivi:

In polvere e granulari

Ossidanti:

Acqua ossigenata e Potassio permanganato

Nutrienti:

Nutrienti carboniosi, a base di Azoto/Fosforo, a base di microelementi



URBAN AND INDUSTRIAL WATERS TREATMENT

Chimitex, leader in the distribution and production of basic chemical products, has developed a water treatment division, with an highly qualified team for all customers' needs. Our well experienced staff can grant a very good service to our customers , following them in the products choice and use. We can produce specific formulations for particular applications on our customers' request.

Our main strengths are quality and service to our customers, protecting the environment and the water resources of our territory. The products that we are developing are used in the public and private industrial fields. We use approved components that are analyzed by our laboratory that is using the best available technologies .

Our main products are inorganic and organic water flocculants and coagulants, pH and odor regulators, disinfectants and antifoaming agents. We have been producing ferric chloride for several years: the quality is granted by the constant production



and controls , our team's engagement and the good raw materials. We are always looking for the best solutions in order to reduce the operating and maintenance costs of our customers' plants.

Here are our main products for water treatment:

Coagulants/flocculants Ferric chloride
Ferrous chloride
Ferrous sulfate
Aluminium polychloride
Aluminium sulfate
Aluminium and Iron salts formulations
Anionic and Cationic polyelectrolytes, powder and emulsions
Polyamines

Antifoam: siliconic and not siliconic; oil based
pH regulators: Caustic soda-Hydrochloric acid-Sulfuric acid
Disinfectants: Peracetic acid-Sodium hypochlorite-Sodium chlorite-isothiazolinones
Activated carbons: powder and granular
Oxidizing agents: Hydrogen peroxide-Potassium permanganate
Feeding agents: Carbonaceous feeding agents; Nitrogen / Phosphorous feeding agents; Microelements feeding agents

