



# Distributore di specialità chimiche di qualità.

**Dal 1940 svolgiamo con passione il ruolo di interlocutore, partner e distributore di fine chemicals per impieghi industriali diversi.** Portiamo in Italia solo i migliori brand internazionali di specialità chimiche per i settori Industry, Food & Nutrition, Water Tech e Building Finishing Materials.

La nostra azienda annovera fra i suoi partner le più importanti industrie chimiche internazionali e svolge un ruolo di interlocutore essenziale fra produttore e cliente finale. Tillmanns, grazie alla sua organizzazione commerciale competente e preparata, alla logistica efficiente e all'assistenza tecnica specializzata, è in grado di soddisfare anche le richieste più specifiche e originali.

Know-how e consulenza personalizzata ci permettono di proporre una vasta gamma di soluzioni con 20.000 referenze sempre disponibili nei nostri ampi magazzini e di risposte specifiche rispetto alle applicazioni più particolari.



## La nostra storia.

**Nel 1940 Federico Tillmanns rappresenta in Italia alcune ditte tedesche che operano nei settori di profumeria e saponeria, trattando le loro materie prime.** L'azienda è poi cresciuta, ha ampliato la sua gamma prodotti ed è diventata una SpA.

Oggi siamo l'interlocutore ideale nell'industria chimica italiana grazie all'esperienza, alla forte specializzazione e alla ricerca costante. La nostra volontà ci porta sempre più lontano: guardiamo al futuro investendo nell'innovazione per continuare a fornire soluzioni sempre migliori e su misura.

# Il sistema di un partner affidabile e competente.

**Il sistema Tillmanns ci rende il partner sempre presente e pronto a dare soluzioni chimiche davvero efficaci.** Innanzitutto, partiamo dalla verifica del problema, cioè dal rilevamento e dall'analisi delle specifiche necessità dei nostri clienti. Successivamente, eseguiamo test, prove e controlli sui campioni e sui composti chimici nel nostro laboratorio interno a cura di tecnici altamente specializzati.

Studiamo, quindi, la soluzione su misura selezionando solo fine chemicals di altissima qualità per risposte davvero efficaci. Infine, assicuriamo assistenza continua con interventi rapidi e risposte competenti, sia attraverso un servizio telefonico, sia con operazioni mirate sul campo.

La soddisfazione del cliente per Tillmanns passa dalla volontà e dalla capacità di risolvere ogni richiesta specifica con soluzioni ad hoc. Prodotti chimici di qualità applicabili a diversi settori: dall'industria, all'edilizia, passando per i settori food e del trattamento delle acque reflue.

# I nostri numeri.

Competenza, rapidità e sicurezza espresse in cifre: il valore di un intermediario fondamentale nell'approvvigionamento di fine chemicals.

80

**anni**  
di esperienza  
qualificata.

36.000

**tonnellate**  
di merce spedita  
ogni anno.

25.000

**metriquadri**  
di merce stoccata  
a magazzino.





## I nostri plus.

**Tillmanns è il referente, consulente e partner in grado di fornire specialità chimiche di qualità che risolvono problemi specifici e necessità sempre nuove.** Come ci riusciamo? Grazie al nostro know-how, frutto dell'esperienza e della competenza che guidano l'azienda da 80 anni.

Attraverso la consulenza personalizzata studiamo nel nostro laboratorio soluzioni su misura e mirate a soddisfare bisogni diversi, per ogni settore industriale. I nostri clienti possono contare su prodotti sempre disponibili: 20.000 referenze pronte, per consegne rapide e sicure.

Mettiamo in contatto clienti e fornitori creando un canale efficiente per soluzioni specifiche, manteniamo alta la conoscenza del mercato attraverso studi e ricerche costanti, proponiamo un'organizzazione di vendita e marketing professionale, offriamo un ambiente in cui i migliori professionisti del settore chimico desiderano lavorare.



## Ricerca e sviluppo.

**In Tillmanns non c'è un limite alla curiosità e all'intraprendenza.** La ricerca per lo sviluppo di specialità chimiche innovative parte dallo studio sia delle materie prime, che degli strumenti tecnologici che soddisfino le aspettative dei clienti con cui l'azienda lavora in sinergia.

Spesso l'arrivo di attrezzature di ultima generazione nel laboratorio deriva proprio dai suggerimenti dei clienti stessi, oltre che dalla volontà dei tecnici esperti di accogliere sfide sempre nuove.

# — Il nostro laboratorio.

**Il cuore pulsante dell'azienda è il laboratorio di ricerca e sviluppo.** In questo ambiente dedicato avvengono controlli attenti e severi condotti con rigore scientifico e in cui studiamo le applicazioni che garantiscono soluzioni innovative e sicure.

Le attività svolte nel nostro laboratorio interno comprendono misurazioni di viscosità e di PH, valutazioni dei materiali (resistenza, adesione, durezza, colorimetria), test di invecchiamento accelerato, studio di formulazioni su misura, prove applicative con impianti pilota del cliente, prove di jar-test e test flocculazione su campioni di reflue dei clienti.





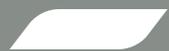
## **La nostra filosofia.**

**L'obiettivo di Tillmanns è essere riconosciuta da utilizzatori e produttori come punto di riferimento nell'approvvigionamento di prodotti chimici.**

Ci impegniamo ogni giorno a garantire la consulenza personalizzata, la disponibilità immediata della merce con consegna rapida e puntuale e la professionalità di personale altamente qualificato.

I nostri valori vivono nelle scelte e nella condotta fortemente volute dall'azienda e rivolte, innanzitutto, alla sicurezza. L'approccio Health & Safety è al primo posto grazie allo sviluppo di una cultura di responsabilità e alla selezione di personale fortemente specializzato.

La certificazione UNI EN ISO 9001:2015 garantisce la gestione sicura e certificata di tutta la catena di distribuzione (valutazione dei fornitori, degli standard normativi, dei prodotti in entrata, delle condizioni di stoccaggio e analisi continua della customer satisfaction). Altrettanto importante in Tillmanns è la formazione costante dello staff per la crescita sia delle persone che dell'azienda.



# Water Tech

Trattamento acque reflue  
civili e industriali.



# — Passione, competenza, risultati.

**Per la divisione Water Tech, Tillmanns è distributore ufficiale ed esclusivo dei prodotti Solenis\*** (gamma prodotti Zetag™, Magnafloc™ e Praestol™) e offre una vasta gamma di fine chemicals per il trattamento delle acque reflue civili e industriali.

Il servizio tecnico di Tillmanns è inoltre in grado di fornire soluzioni e formulati specifici su misura (Tillflock) per soddisfare esigenze applicative particolari o per aumentare le performance di macchina (centrifughe, decanter, pressoviti, etc).

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.



## Gamma prodotti.

- **Coagulanti (Solenis\*).**

Polimeri liquidi a matrice organica per la chiarificazione di effluenti civili, industriali e per la produzione di acqua potabile. Usati anche per ridurre o eliminare l'utilizzo di coagulanti inorganici. I coagulanti possono essere usati soli o in sinergia con un coagulante inorganico o un flocculante organico. In molti casi sostituiscono l'utilizzo di coagulanti inorganici.

La gamma Magnafloc™ LT risponde ai requisiti per l'utilizzo nei trattamenti per acqua potabile: European Standards (EN 1407, 1408, 1409), DWI, NSF and FDA.

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.

## Gamma prodotti.

- **Coadiuvanti di coagulazione (Solenis<sup>\*</sup>).**

Le poliacrilammidi possono essere usate anche come coagulante per la chiarificazione e filtrazione di acque potabili, per il trattamento e la disidratazione dei fanghi.

- **Flocculanti / polielettroliti cationici (Solenis<sup>\*</sup>).**

Un'ampia gamma di flocculanti a base di poliacrilammide a carica cationica, formulati per il trattamento di acque reflue civili e industriali, per i processi di separazione solido-liquido, quali sedimentazione, flottazione e disidratazione meccanica.

- Gamma Zetag™ e Praestol™
- Disponibili con diversi pesi molecolari
- Disponibili con struttura lineare e a vario grado di ramificazione (cross-linked)
- Disponibili con diverse cariche cationiche
- Disponibili in microperle (bead), polvere ed emulsioni inverse (liquidi)

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.



- **Flocculanti / polielettroliti anionici (Solenis\* e BASF SE).**

Un'ampia gamma di flocculanti a carica anionica, formulati per il condizionamento e il trattamento di una vasta gamma di effluenti industriali (industria estrattiva, chimica, siderurgica etc.).

- Gamma Zetag™, Praestol™ e Magnafloc™
- Disponibili con diversi pesi molecolari
- Disponibili con diverse cariche anioniche
- Disponibili in polvere ed emulsione (liquidi)

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.

# Gamma prodotti.

- **Polielettroliti per il trattamento di acque potabili (Solenis\*).**

Polielettroliti per la coagulazione e chiarificazione di acque potabili e il condizionamento dei fanghi in pre-ispessimento e disidratazione. Vengono utilizzati anche nei processi di produzione dello zucchero.

- Gamma Zetag™ e Praestol™

- **Polielettroliti a base acquosa.**

Polielettroliti di ultima generazione completamente esenti da solventi.

- **Disoleanti e disemulsionanti.**

Gamma di prodotti utilizzata per separare in due fasi ben distinte acqua e olio, in special modo nelle emulsioni provenienti dalle industrie metallurgiche, siderurgiche e simili.

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.

## ● **Antischiuma.**

Prodotti per il controllo delle schiume nei processi di depurazione e alimentari.

La serie degli antischiuma Tillmanns si avvale delle migliori produzioni presenti sul mercato:

- Gamma Burst™ di Solenis\*
- Gamma Antispumin™ di Solenis\*
- Gamma Tillfoam

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.



## — Gamma prodotti.

- **Bioteconologie (distributore esclusivo per prodotti Evogen WWT by Genesis).**

Gamma di prodotti bio-tecnologici a base di specie e ceppi di *Bacillus* metabolicamente diversificati, selezionati per degradare un'ampia serie di componenti inquinanti.



- **Prodotti per la neutralizzazione degli odori (distributore esclusivo per l'Italia della gamma ECOSORB® di Applied Chemicals International Group).**

ECOSORB® è una linea di prodotti per la neutralizzazione degli odori negli impianti di depurazione, impianti di stoccaggio rifiuti, discariche, impianti di produzione di conglomerati bituminosi, e altre numerose applicazioni. È un prodotto di origine naturale che, applicato secondo le direttive dei nostri tecnici, riduce notevolmente l'impatto odorigeno.

- **Carboni attivi.**

Offriamo un'ampia gamma di carboni attivi, normalmente impiegati per assorbire le impurezze gassose negli impianti destinati al trattamento di aria e gas, al recupero di solventi condensabili, al trattamento fumi, nel settore alimentare, chimico, farmaceutico. Inoltre, forniamo i carboni attivi nei processi di potabilizzazione e di trattamento delle acque reflue, oltre alla bonifica dei terreni e delle acque sotterranee.

# — Gamma prodotti.

- **Prodotti per acque di processo.**

Offriamo prodotti formulati per il trattamento delle acque di caldaia, torri di raffreddamento e circuiti primari.

- Gamma Antiprex™ (distributore esclusivo per l'Italia dei prodotti Solenis\*)

- **Prodotti per l'abbattimento dei metalli pesanti.**

Offriamo formulati per l'abbattimento di metalli pesanti da utilizzare in industrie galvaniche o enti che ricevono scarichi con metalli. Hanno buona efficacia con tutta la gamma dei classici metalli da precipitare, Zn, Ni, Cu, Fluoruri.

- **Prodotti Omya® (distributore esclusivo per l'Italia dei prodotti Omya® Optical®/Neutrasorb®).**

Gamma di prodotti naturali minerali per migliorare il trattamento dei fanghi attivi e mantenere efficienti i processi di trattamento biologico.

\* Distributore esclusivo per municipal water treatment market e distributore unico per industrial market per Italia, Malta e San Marino.



## I plus di Water Tech.

### **Risposte rapide e competenti.**

Soluzioni specifiche per ogni esigenza grazie allo staff dedicato per un'assistenza continua di alta qualità, sia telefonica che sul campo.

### **Consegne veloci e sicure.**

Spedizioni rapide grazie alla disponibilità immediata della merce stoccata in tutta sicurezza nel magazzino di oltre 12.000 mq.

### **Tempi ottimizzati.**

Un solo partner per la fornitura, un portfolio prodotti completo e assistenza tecnica efficiente e puntuale: risparmio di tempo e contenimento dei costi per il cliente.



## — Applicazioni.

### **Prodotti per il trattamento delle acque reflue civili e industriali.**

Soluzioni per l'ottimizzazione del consumo di acqua per uso potabile e industriale e per la gestione delle acque provenienti dalla depurazione, nel rispetto dell'ambiente.

### **Specialties.**

Prodotti ausiliari che potenziano la qualità e migliorano la resa dei prodotti dedicati al trattamento delle acque reflue.

# Servizi.

## **Lavaggio chimico delle apparecchiature.**

Servizio lavaggio chimico di centrifughe, filtri e tubazioni per occlusioni da struvite e depositi calcarei.

## **Autopsia membrane per osmosi inversa.**

Verifica della diminuzione del rendimento delle membrane e soluzioni per risolvere il problema.

## **Realizzazione di impianti di dosaggio.**

Progettazione e installazione di impianti di dosaggio ad alta pressione ad acqua e aria per prodotti ECOSORB®. Progettazione e installazione di impianti di preparazione di polielettrolita.







 **TILLMANN'S**<sup>S.P.A.</sup>  
Water Tech



Via B. Crespi, 10/A - 20159 Milano

Telefono 02-69401 - Web [tillmanns.it](http://tillmanns.it)

P.Iva 00754250157