

MAKING GOOD CONCRETE BETTER.
Betonchemie für Transportbeton, Fertigteile und Betonwaren





Wir sind ein international tätiger Hersteller von Betonzusatzmitteln, Oberflächenschutz-Systemen und Betonfarben. Seit über 40 Jahren beliefern wir als mittelständisches, inhabergeführtes Unternehmen eine Vielzahl von Transportbeton-, Fertigteil- und Betonwarenerwerken. Unsere hochwertigen Produkte, die langjährige betontechnologische Fachkompetenz und der praxisnahe Kundenservice haben uns zu einem zuverlässigen und leistungsstarken Partner in der Betonbranche gemacht.

Unser Hauptsitz ist Hameln. In Europa, dem Mittleren und Nahen Osten sind wir mit mehreren Tochtergesellschaften und Repräsentanzen vertreten. Für einzelne Projekte exportieren wir unsere Produkte in viele weitere Länder, die dort von unserer internationalen Anwendungstechnik unterstützt werden.

Leistungsspektrum

HA-BE BETONCHEMIE

Unsere Kernkompetenz ist die Betonchemie. Wir stellen speziell entwickelte Produktpaletten für die unterschiedlichen Einsatzgebiete Transportbeton, Betonfertigteile und Betonwaren her. Diese Produktpaletten sind auf die besonderen Anforderungen der jeweiligen Einsatzmöglichkeiten zugeschnitten.

Betonchemie

Unsere verschiedenen Sortimente umfassen Fließmittel der Marke PANTARHIT®, Plastifizierer der ANTIPOR®-Linie, verschiedene Verzögerer, Luftporenbildner, Stabilisierer, Beschleuniger, Trenn- und Pflegemittel, Schaumbildner und Nachbehandlungsmittel. Zusammen mit unseren Hydrophobierungen, filmbildenden und nicht-filmbildenden Imprägnierungen des Oberflächenschutz-Sortiments bieten wir unseren Kunden ein breit gefächertes Leistungsspektrum.

Unsere erfahrenen Betontechnologen und -ingenieure der Anwendungstechnik beraten unsere Kunden bei der Produktauswahl, betreuen den anwendungssicheren Einsatz der Zusatzmittel im Werk oder auf der Baustelle und stellen den Beton dort auf das optimale Ergebnis ein. Mit mobilen Laborgeräten ausgestattet, können sie den Beton direkt auf der Baustelle prüfen und gewährleisten so die Realisierung der definierten Projektanforderungen.

Betonfarben

Unser Farbensortiment umfasst Flüssigfarben und Pulverpigmente auf der Basis von Eisenoxiden, Chromoxiden, Kobaltblau, Titanweiß und Schwarzpigmenten. Die hochwertigen Produkte der Marke YIPIN gewährleisten eine gleichmäßige und reproduzierbare Einfärbung des Betons und verleihen ihm eine hohe Farbintensität.

Forschung und Entwicklung

Ob Betonwaren, Fertigteile oder Transportbeton für den Hoch- und Ingenieur-, Tunnel- oder Verkehrswegebau – wir entwickeln innovative Produkte und objektbezogene Lösungen und finden so die richtige Antwort auf die Herausforderungen unserer Kunden.

Dosier- und Sprühtechnik

Exakte Applikationstechnologien und gute Produkte können unsere Kunden aus einer Hand bekommen. Unsere Tochtergesellschaft BM-Anlagenbau und Dosiertechnik GmbH stellt innovative Dosieranlagen für Betonzusatzmittel und Betonfarben sowie effiziente Sprühsysteme für Oberflächenschutz und Trennmittel her.

Logistik

Flexibilität ist unsere Stärke. Mit unserer eigenen Logistik können wir kurzfristig und flexibel auf Produktwünsche reagieren. Die pünktliche, saubere und fachgerechte Lieferung wird durch unsere geschulten Fahrer garantiert.

Betonchemie

WAS BEDEUTET PANTARHIT®?

Markenrechtlich geschützter Name für die Zusatzmittelgruppe Fließmittel bei der Ha-Be Betonchemie. Gilt als besonders innovatives, hochwertiges und wirksames Produkt. Der Name PANTARHIT® ist abgeleitet von der Kurzformel des griechischen Philosophen Platon „PANTA RHEI – Alles fließt“.

PANTA | RHEI (griech.: πάντα ῥεῖ);

im Sinne Platons um 400 v. Chr. „Alles fließt und nichts bleibt; es gibt nur ein ewiges Werden und Wandeln“ betont die kontinuierliche, beständige Veränderung des menschlichen Seins. Die Realität ist nicht statisch, sondern wird als beständiger Prozess der Veränderung angesehen.

PANTARHIT® betont deshalb nicht nur die besondere Wirksamkeit der Ha-Be Fließmittel, sondern unterstreicht auch die Kompetenz, Produkte weiterzuentwickeln, Lösungen zu finden und zukünftige Herausforderungen zu meistern. Denn „Weiterentwicklung ist Veränderung und damit Fortschritt“.



Betonchemie

TRANSPORTBETON UND FERTIGTEILE

Beton nach Eigenschaften, nach Zusammensetzung oder als Standardprodukt – mit unseren speziell entwickelten Zusatzmitteln und den praxisnahen Anwendungstechnikern können unsere Kunden die definierten betontechnologischen Anforderungen wirtschaftlich realisieren. Zusatzmittel für die Fertigteilindustrie müssen dem effizienten Herstellungsverfahren und dem optisch attraktiven Anspruch der Fertigteile gerecht werden.

Betonchemie für Transportbeton

Unsere Fließmittel und Hochleistungsfließmittel der Marke PANTARHIT® (FM) und PANTARHIT® RC (FM) sind auf die besonderen Bedürfnisse der Transportbetonindustrie zugeschnitten. Sie ermöglichen die Einstellung der gewünschten Konsistenz, erzielen eine gute Verarbeitung und bewirken eine optimierte Verdichtungs-willigkeit. Hersteller und Verarbeiter können so wirtschaftliche und technologische Vorteile erzielen.

Betonchemie für Betonfertigteile

Unsere speziell entwickelten Hochleistungsfließmittel der PANTARHIT® PC-Linie und VARIOL-Trennmittel tragen diesen Anforderungen Rechnung: Die Fließmittel erzielen auch ohne Wärmebehandlung hohe Frühfestigkeiten im Beton und können so die Ausschallfristen verkürzen. Gemeinsam mit der optimierten Verdichtungs-willigkeit kann der Arbeitsaufwand reduziert und die Produktivität gesteigert werden.

Die Trenn- und Reinigungsmittel der Marke VARIOL ermöglichen die Herstellung optisch attraktiver Oberflächen in Sichtbetonqualität und verlängern die Lebensdauer von Schalungen deutlich.



Betonchemie

INGENIEUR- UND HOCHBAU

Der Großteil der Ha-Be Zusatzmittel wird von unseren Stammkunden in stationären Betonanlagen verarbeitet. Darüber hinaus haben wir in den letzten Jahren eine Vielzahl herausragender Projekte beliefern dürfen.

Ob Verwaltungsgebäude, Hafenerweiterungen, Industrieanlagen oder Brückenbauten – mit hochwertigen Produkten und unseren erfahrenen Anwendungs-

technikern unterstützen wir unsere Kunden auch bei der Betonherstellung und -verarbeitung auf der Baustelle.

Hochbau

- Uptown, München
- IJDOCK, Amsterdam - NL
- Erweiterung Hafen Jebel Ali, Dubai - VAE
- Mercedes-Benz-Museum, Stuttgart
- Porsche-Museum, Stuttgart
- Flughafen, Sohar - Oman
- Flughafen BBI, Berlin
- Neue Messe, Stuttgart
- ADAC-Zentrale, München
- Yukon Bay, Zoo Hannover

Brückenbau

- Störbrücke, A23, Itzehoe
- Weidatalbrücke, A 38, Esperstedt
- Wilde Gera, A 71, Gehlberg
- Lahntalbrücke, A3, Limburg
- Saaletalbrücke, A4, Jena
- Saadiyat Island Bridge, Abu Dhabi - VAE
- Al Garhoud Bridge, Dubai - VAE
- Business Bay Crossing, Dubai - VAE

REFERENZEN

Betonchemie

BETONDECKENBAU

Moderne Verkehrswege sichern die Mobilität von Menschen, Waren und Gütern. Damit sie sicher und schnell an ihr Ziel gelangen, müssen Betone für Straßen, Autobahnen und Flugverkehrswege besonderen Anforderungen standhalten.

Mit der speziell entwickelten Produktpalette aus Verflüssigern unserer Marke PANTARHIT®, Luftporenbildnern und Nachbehandlungsmitteln erzielen unsere Kunden die geforderten Biege-, Druck- und Abriebfestigkeiten sowie die vorgegebene Frost und Frost-Tausalz-Beständigkeit. Die Projektrealisierung kann von unserer mobilen Anwendungstechnik begleitet werden.

Die erfahrenen Betontechnologen und -ingenieure beraten bei der Produktauswahl, betreuen den anwendungssicheren Einsatz der Zusatzmittel und stellen den Beton auf das optimale Ergebnis ein. Mit mobilen Laborgeräten ausgestattet, können sie den Beton direkt auf der Baustelle prüfen und gewährleisten so die Realisierung der definierten Anforderungen.

Mit unseren, speziell auf den Betondeckenbau zugeschnittenen Produkten, unserer Erfahrung und dem Fachwissen unserer Anwendungstechnik haben wir einen Beitrag zur Realisierung vieler bekannter Projekte geleistet. Darunter:

REFERENZEN

- Flughafen BBI, Berlin
- Flughafen Leipzig, Leipzig
- Autobahn A8, München-Augsburg
- Autobahn A 38, Leipzig
- Autobahn A23, Anschlussstelle Bokholt-Hanredder
- Autobahn A71, Erfurt
- Autobahn A4, Anschlussstelle Eschweiler und Weisweiler
- Bundesstraße B3, Friedberg
- Autobahn A9, Weißenfels
- Autobahn A4, Legnica/Strzegom - PL





Photo: Baresel GmbH

Betonchemie

UNSERE ZUSATZMITTEL FÜR IHREN ERFOLG



Ha-Be Tunnel Team

Betonchemie

TUNNEL- UND UNTERTAGEBAU

Spritzbetone, Tunnelinnenschalen und Tübbinge – bei der Betonherstellung im Untertagebau müssen viele technologische Parameter berücksichtigt werden. Deshalb bieten wir unseren Kunden sowohl speziell entwickelte Produktsysteme als auch die kompetente Betreuung durch unser spezialisiertes Kompetenzteam zur Realisierung ihrer Projekte.

Unser Produktsystem umfasst neben den Hochleistungsfließmitteln der PANTARHIT® T-Serie, Verzögerer der PANTARHOL-Linie, Fasern, Nachbehandlungsmittel und verschiedene VARIOL-Reinigungs- und Pflegemittel. Vervollständigt wird es durch den kundenorientierten Service des „Ha-Be Tunnel-Teams“. Die praxiserproben Betontechnologen und

-ingenieure sind sowohl mit den besonderen Anforderungen der bergmännischen als auch mit der offenen Bauweise vertraut. Neben der optimalen Einstellung des Bereitstellungsgemischs, überprüft das Tunnel-Team den Beton stets direkt auf der Baustelle und erarbeitet eigenverantwortlich Vorschläge zur Anpassung, Anwendung und Verfahrensweise.

Die Fachkräfte betreuen seit vielen Jahren namhafte Projekte im Untertagebau. Darunter:

REFERENZEN

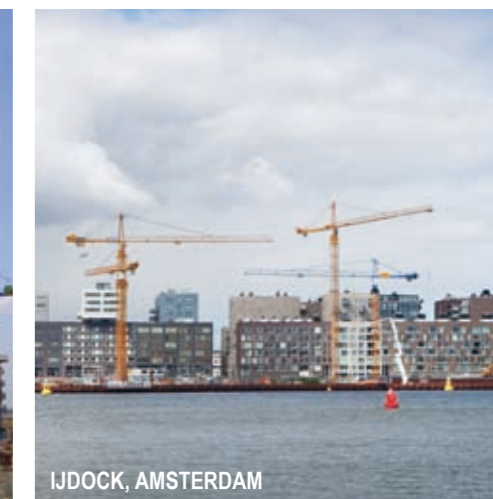
- Bosrucktunnel
- Bibratunnel
- Tunnel Nittel
- Jagdbergtunnel
- Leutenbachtunnel
- Blessbergtunnel
- Höllbergtunnel
- Tunnel Mainz
- Heidkopftunnel
- Weserauentunnel



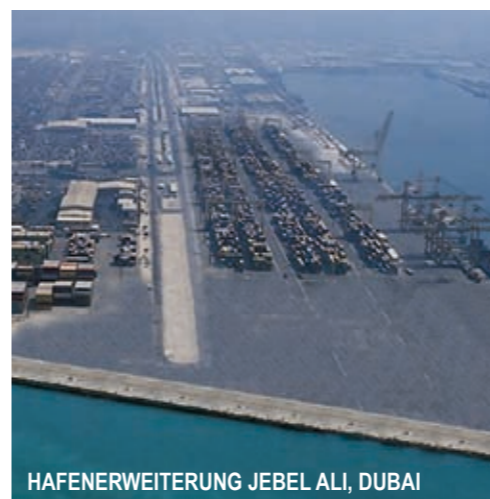
DUBAI PEARL, DUBAI



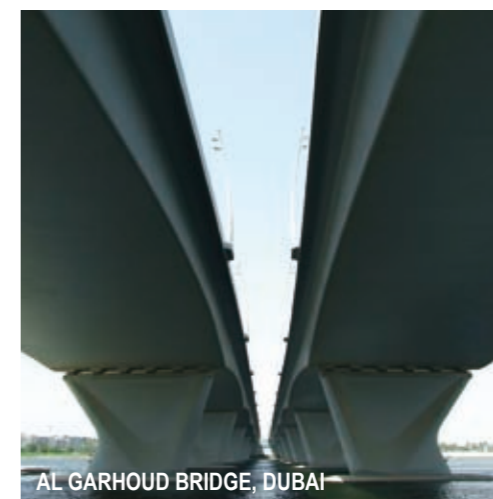
NEUE MESSE, STUTTGART



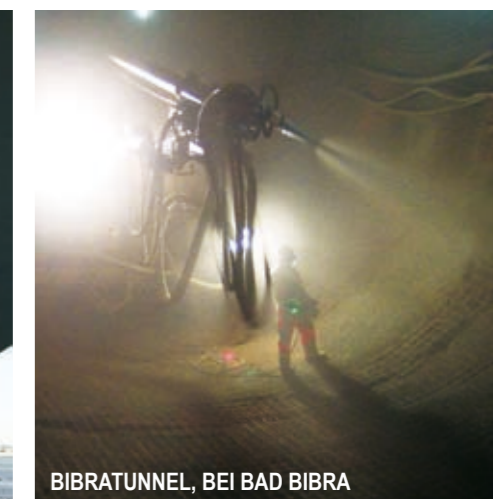
IJDOCK, AMSTERDAM



HAFENERWEITERUNG JEBEL ALI, DUBAI



AL GARHOUD BRIDGE, DUBAI



BIBRATUNNEL, BEI BAD BIBRA



MERCEDES BENZ MUSEUM, STUTTGART

Photo: Daimler Chrysler



FLUGHAFEN BBI, BERLIN

Photo: Perri GmbH



WAIDATALBRÜCKE, ESPERSTEDT

Betonchemie

BETONWAREN UND WETCAST

Betonchemie für Betonwaren

Pflastersteine, Terrassenplatten und Befestigungssysteme – die meisten Betonwaren werden gepresst und verdichtet. Um das Produktionsverfahren dieser Produkte so effizient wie möglich zu gestalten, sind kurze Taktzeiten und gleichbleibend gute Qualitäten erforderlich.

Unsere speziell entwickelten Plastifizierer der Marke ANTIPOR® sind genau auf diese Anforderungen zugeschnitten: Sie optimieren die Verarbeitbarkeit des Betons, erhöhen die Grünstandsfestigkeit, vermindern das Auftreten von Stempelklebern und bewirken eine verkürzte Aushärtungszeit. Zudem optimieren sie Gefüge und Seitenschluss und machen den Stein so optisch attraktiver.

Kurzum: Die ANTIPOR®-Produkte unterstützen die wirtschaftliche Herstellung hochwertiger Betonwaren. Unsere Betontechnologen stellen das Produkt vor Ort auf den kundenspezifischen Beton ein, betreuen den anwendungssicheren Einsatz und gewährleisten so ein optimales Ergebnis von Vorsatz- und Kernbeton.

Betonchemie für WetCast-Elemente

WetCast-Elemente werden im Gießverfahren produziert. Hier muss der Beton eine optimale Fließfähigkeit aufweisen. Die innovativen Fließmittel der Marke PANTARHIT® PC wurden speziell für diesen Zweck entwickelt. Sie haben eine stark verflüssigende Wirkung, entlüften den Beton, minimieren seinen Verdichtungsaufwand und bewirken hohe Frühfestigkeiten. Diese ermöglichen ein früheres Entschalen, eine schnellere Neubelegung der Gießmatrizen und leisten somit einen Beitrag zu gesteigerter Produktivität.

Betonchemie

OBERFLÄCHENSCHUTZ-SYSTEME

Damit Betonplatten, Pflastersteine und WetCast-Elemente nachhaltig geschützt werden, haben wir Oberflächenschutz-Systeme zur dauerhaften Veredelung entwickelt. Die Ha-Be PROTECT-Systeme bestehen aus Hydrophobierungen für den Frischbeton sowie filmbildenden und nicht-filmbildenden Imprägnierungen für die Nass- oder Trockenseite der Betonwarenproduktion.

Die PROTECT-Systeme schützen Betonsteine und deren Oberflächen vor Schmutzanhaftungen, Wasserpenetrationen und witterungsbedingten Einflüssen. Aggressive Flüssigkeiten wie Öle, Weine und Fette werden am Eindringen in den Beton gehindert. Das Entstehen von unansehnlichen Flecken und Gebrauchsspuren wird so erheblich reduziert. Durch die wasserabweisenden Eigenschaften des hydrophobierten Betons wird das Auftreten von Ausblühungen reduziert und die Frost- und Tausalzbeständigkeit des Betons erhöht.

Unsere PROTECT-Produkte analysieren wir in regelmäßigen Testreihen auf ihre Wirksamkeit und Dauerhaftigkeit. So können wir sicherstellen, dass der Name PROTECT hält, was er verspricht.

Vervollständigt werden die Oberflächenschutz-Systeme durch die innovativen Sprühanlagen unserer Tochtergesellschaft BM-Anlagenbau und Dosiertechnik GmbH. Auf Wunsch können wir unseren Kunden das entsprechende Applikations-Equipment zur Verfügung stellen und in die bestehende Produktionslinie integrieren.





Betonfarben

FLÜSSIGFARBE UND PULVERPIGMENTE

Unter dem Namen YIPIN Pigments GmbH produzieren wir gebrauchsfertige Flüssigfarben und vertreiben hochwertige Farbpigmente für die Betonindustrie. YIPIN wurde vor mehr als 75 Jahren in Shanghai gegründet und gehört heute zu den führenden Pigmentherstellern weltweit.

In Deutschland durften wir unsere Betonfarben und das anwendungstechnische Know-How beispielsweise bei folgenden farbigen Objekten einbringen:

- Staatliches Museum Ägyptischer Kunst, München
- Bürgerhaus, Unterföhring
- Neubau Verwaltungsgebäude Stadtwerke, München
- Eingangstore BUGA, Schwerin
- Klostergarten, Passau
- Bürgerhaus, Poing



YIPIN  Pigments

Betonfarben

HOHE FARBKRAFT – STARKE QUALITÄT

Unser europäisches Sortiment beinhaltet anorganische, synthetische Buntpigmente aus Eisenoxiden, Chromoxiden, Kobaltblau und Titanweiß sowie kohlenstoffbasierte Schwarzpigmente. Die YIPIN Color Flüssigfarben produzieren wir unter Verwendung modernster Misch- und Anlagentechnik am Standort Hameln. In Kombination mit einer präzisen Mess- und Wiegetechnik gewährleistet unser Herstellungsverfahren eine hohe Farbstärke und eine gleichbleibend gute Qualität.

Neben unserem festen Repertoire entwickeln wir auch kundenspezifische Flüssigfarben unter Verwendung der vorgegebenen Betonrezepturen und Ausgangsstoffe. Die Eigenfarbe der Bindemittel und Gesteinskörnung wird so bei der Farbgebung berücksichtigt.

Bei der praktischen Umsetzung im Werk betreuen unsere Ingenieure und Anwendungstechniker die Einstellung der Anlagen- und Wiegetechnik. Auf Wunsch stellen wir mobile Dosier Techniken für Flüssigfarben zur Verfügung

und installieren sie in die bestehende Produktionslinie. Unsere Mitarbeiter sorgen vor Ort für eine saubere Handhabung der Anlagen und stellen sicher, dass der Beton den vorab definierten Farbton annimmt.

Unsere Pigmente und Flüssigfarben erfüllen die Anforderungen der DIN EN 12878 „Pigmente zum Einfärben von zement- und kalkgebundenen Baustoffen“ und sind dementsprechend zertifiziert.



Forschung und Entwicklung GEPRÜFTE QUALITÄT

Bei der Qualität unserer Produkte kennen wir keine Kompromisse. Selbstverständlich kontrollieren wir unsere Produkte während des gesamten Produktionsprozesses gemäß den Vorschriften der werkeigenen Produktionskontrolle. Dazu zählt die anfängliche Eingangsprüfung der Rohstoffe ebenso wie die zahlreichen Kontrollmechanismen während der Herstellung und der strengen Überwachung des Endproduktes vor der Auslieferung. So können wir die gleichbleibende Qualität und Reproduzierbarkeit unserer Produkte garantieren.

Forschung und Entwicklung

UNENTBEHRLICH – DAS BAUSTOFFLABOR

Der Erfolg unserer Produktentwicklung liegt im Zusammenspiel von Chemie- und Baustofflabor: Unsere Anwendungstechniker, Chemiker und Betoningenieure entwickeln innovative Zusatzmittel und projektbezogene Lösungen, indem sie bestehende Artikel weiterentwickeln oder neue Rezepturen erarbeiten. In den hauseigenen Baustofflaboren werden diese dann auf den Prüfstand gestellt.

Ob Fließfähigkeit, Luftporengehalt oder Festigkeitsentwicklung – in der Baustoffprüftechnik werden alle betontechnologischen Parameter genauestens getestet. Nach erfolgreichen Testergebnissen erprobt unsere Anwendungstechnik das Produkt unter realen Bedingungen. Hält es den strengen Kriterien der Betontechnologiestand, ist unser Sortiment um ein Produkt reicher. In Betonfachpersonal-Schulungen geben unsere Mitar-

beiter ihre Erfahrung weiter. In regelmäßigen Abständen informieren sie Mischmeister, Fahrer, Disponenten, Architekten und Behörden über die gültigen Normen, die Einteilung des Betons in die verschiedenen Expositionsklassen und deren praktische Konsequenzen. Die Zulassung als Gutachter an deutschen Gerichten bestätigt die fundierte Praxiserfahrung und betont die Glaubwürdigkeit unserer Ingenieure und Baustoffprüfer.



Dosier- und Sprühtechnik

BM-ANLAGENBAU

Vervollständigt werden die Ha-Be Produktsortimente durch die Applikationstechnologien unserer Tochtergesellschaft. Von der Planung und Konstruktion über den Steuerungsbaubis hin zur Inbetriebnahme und langfristigen Betreuung ist BM-Anlagenbau und Dosiertechnik ein starker Partner.

Die Vorteile aller BM-Sprühanlagen auf einen Blick:

- Einfaches Handling
- Kurze Rüstzeiten
- Exakte Auftragsmenge
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Leichte Reinigung
- Hohe Leistungsstärke
- Starke Zuverlässigkeit
- Kein unerwünschtes Tropfen aus den Düsen



Dosier- und Sprühtechnik

ALLES AUS EINER HAND

Unsere Tochtergesellschaft BM-Anlagenbau und Dosiertechnik GmbH stellt Dosieranlagen für Beton-zusatzmittel und Betonfarben, Sprühsysteme für Oberflächenschutz und Trennmittel sowie Programme zur Steuerung her. Auf Kundenwunsch stellen wir das entsprechende Equipment zur Verfügung und integrieren es in die bestehenden Produktionslinien.

Dosieranlagen

BM's gravimetrische und volumetrische Dosieranlagen gewährleisten eine exakte und effiziente Dosierung der Zusatzmittel und Flüssigfarben.

Das Anlagensortiment besteht sowohl aus mobilen Anlagen für Baustellen als auch aus fest installierten Systemen für Werke mit mehreren Mixern und Produktionslinien. Durch die modularen Produkt-Komponenten kann BM sowohl neue Anlagen als auch zusätzliche Anwendungen bei bereits bestehenden Systemen schnell, kostengünstig und einfach in die bestehende Produktionslinie integrieren.

Sprühsysteme

BM plant und konstruiert seine Sprühanlagen nach dem neuesten Stand der Technik. Dazu zählt u.a. das innovative Pulsdüsensystem mit integriertem volumetrischem Mess-System. Das Pulsdüsensystem ermöglicht eine variable Festlegung der Auftragsmenge ohne Düsenwechsel. Je nach gewünschter Sprühmenge wird die Mengenangabe in der Systemsteuerung geändert und die Puls-Frequenz der Düse entsprechend angepasst. Somit lassen sich auch mit großen Düsen problemlos kleine Mengen applizieren. Das volumetrische Mess-System kontrolliert die definierte Sprühmenge der Düsen. Bei Abweichungen durch z.B. Düsenstopfer werden Fehlermeldungen ausgegeben, die eine schnelle Reaktion ermöglichen. So können Fehlproduktionen erheblich verringert werden.



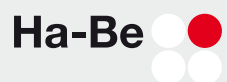
Logistik

MIT KOMPETENZ ANS ZIEL

Wir machen unseren Kunden das Leben leichter – vervollständigt wird unser Leistungsspektrum durch den Service des hauseigenen Fuhrparks. Mit LKW und Tankzügen sind wir flexibel und liefern die bestellten Zusatzmittel schnell und kurzfristig zu Ihnen. Unser eigenes Personal wird regelmäßig fachlich geschult und ist ein Garant für die saubere und ordentliche Befüllung der Tanks.

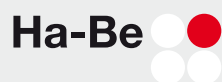
MAKING GOOD CONCRETE BETTER.

Dieser Satz ist mehr als ein Slogan. Er beschreibt unsere tägliche Herangehensweise, hochwertige Betonchemie mit praxisnaher Anwendungstechnik in einem Gesamtpaket zu vereinen, betontechnologische Herausforderungen zu meistern und wirtschaftliche Lösungen für hohe Ansprüche nicht nur zu finden, sondern auch in die Tat umzusetzen.



**Ha-Be Betonchemie
GmbH**
Stüvestraße 39
D-31785 HAMELN
Phone: +49 5151 587-0
Fax: +49 5151 587-55

info@ha-be.com
www.ha-be.com



**Ha-Be Baustoff-
prüftechnik GmbH**
Stüvestraße 39
D-31785 HAMELN
Phone: +49 5151 587-50
Fax: +49 5151 587-48

info@ha-be.com
www.ha-be.com



**BM-Anlagenbau und
Dosiertechnik GmbH**
Stüvestraße 39
D-31785 HAMELN
Phone: +49 5151 587-80
Fax: +49 5151 587-89

mail@bm-anlagenbau.com
www.bm-anlagenbau.com