



METAL FINISHING
QUEL EST VOTRE BESOIN ?



ECOLOGICAL CLEANING SOLUTIONS

 SWISS QUALITY

QUEL EST VOTRE BESOIN ?

1/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ULTRASONS

- Élimination des pâtes à polir p 1
- Élimination des pâtes à polir - Résidus de colles..... p 2
- Élimination des pâtes à polir - Huiles p 2
- Élimination des pâtes de rodage..... p 2
- Élimination des huiles p 3
- Désoxydation p 3
- Élimination des huiles - Désoxydation..... p 4
- Finition p 4
- Activation de surface p 5
- Passivation p 5
- Additifs de rinçage p 5
- Élimination des laques..... p 5

2/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ASPERSION

- Élimination des huiles p 6
- Finition p 6
- Additifs de rinçage p 6

3/ PROTECTION DE SURFACE

- Au trempé : Protection anti-corrosion..... p 7
- Au pinceau : Blocage p 7
- Au trempé : Épargne p 7
- En aérosol : Épargne p 7

4/ NETTOYAGE / DÉGRAISSAGE EN MACHINE SAV

- Dégraissage à froid..... p 8

5/ ÉPILAMAGE

- Épilage..... p 8

QUEL EST VOTRE BESOIN ?

6/ DÉGRAISSAGE EN SOLVANT

- Dégraissage p 8
- Séchage p 8

7/ NETTOYAGE EN TRIBOFINITION

- Polissage chimique p 9

8/ DÉGRAISSAGE EN FONTAINE NGL FD60

- Élimination des huiles (en remplacement des solvants) p 9
- Fontaine de dégraissage p 9

9/ PRÉ-TRAITEMENT DES EAUX DE PROCÉDÉS

- Filtration sur membrane p 10

10/ CONTRÔLE DES PARAMÈTRES DE LAVAGE

- Mesures Physico-Chimiques p 10
- Mesures Microbiologiques p 10

11/ TRAITEMENT AVANT REJET À LA CANALISATION PUBLIQUE / RECYCLAGE DES FLUIDES DE REFROIDISSEMENT

- Polissage et tribofinition p 11
- Recyclage des fluides de refroidissement p 11
- Bains de lessive p 11

12/ ÉQUIPEMENTS POUR LE TRAITEMENT DES EAUX

- Traitement Physico-Chimique p 12
- Traitement Physique p 12

1/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ULTRASONS

Application	Compatibilité substrat	Produits	+/-	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des pâtes à polir	Tous métaux	GALVEX 18.01	-	L	9,5	Conc. : 2-5 % T°C : 40-70°C Temps : 2-4 min
		GALVEX 20.01	-	L	8,9	Conc. : 1-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
		NANOCLEAN 2018	-	L	9,5	Conc. : 1-5 % T°C : 40-60°C Temps : 3-5 min
		GALVEX TM	+	L	9,8	Conc. : 2-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
		HELIT SUPER	+	L	8,9	Conc. : 2-5 % T°C : 40-75°C Temps : 2-4 min
	Tous métaux sauf aluminium	GALVEX 18.06	+	L	9,9	Conc. : 2-5 % T°C : 60-70°C Temps : 3-5 min
		GALVEX 17.30 SUP	+	L	10,8	Conc. : 1-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
		GALVEX 17.30	++	L	10,8	Conc. : 1-3 % T°C : 50-70°C Temps : 2-3 min
		GALVEX 17.30 N	+	L	10,5	Conc. : 1-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
		GALVEX 17.30 PLUS	++	L	10,2	Conc. : 1-3 % T°C : 60-75°C Temps : 2-5 min
		GALVEX 17.89 SUPRA	+	L	9,5	Conc. : 3-5 % T°C : 50-75°C Temps : 30 s - 5 min
	Aciers, acier rapides	GALVEX 17.30 SNR	+++	L	10,7	Conc. : 1-2 % T°C : 50-70°C Temps : 2-3 min
	Argent, laiton	SUPER GALVEX 001	+	L	8,7	Conc. : 1-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
	Pierres et métaux précieux	HELIT	+	L	6,9	Conc. : 3-5 % T°C : 40-70°C Temps : 2-4 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des pâtes à polir - Résidus de colles	Céramiques, aciers inox	MESSERCLEAN	+	L	2,1	Conc. : 3-10 % T°C : 35-60°C Temps : 30 s - 5 min
	Tous métaux sauf aluminium	GALVEX 17.30 SPP	+	L	10,5	Conc. : 1-5 % T°C : 50-70°C Temps : 2-5 min
	Aciers inox	GALVEX UNIVERSAL	+	L	10,3	Conc. : 1-4 % T°C : 60-75°C Temps : 2-5 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des pâtes à polir - Huiles	Laiton et aluminium	GALVAPREP SU 2018	-	P	10	Conc. : 20-60 g/L T°C : 40-70°C Temps : 3-5 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des pâtes de rodage	Spécialement adaptés pour HSS, carbures	VACUKLEEN SUPRA	+	L	14	Conc. : 3-5 % T°C : 60-70°C Temps : 3-5 min
		VACUKLEEN 2018	-	L	14	Conc. : 3-5 % T°C : 40-70°C Temps : 2-4 min
	Aciers, aciers inox, céramiques	RODACLEAN 2018	+	L	14	Conc. : 3-10 % T°C : 40-70°C Temps : 3-5 min
		RODAWEG 2018	-	L	14	Conc. : 3-5 % T°C : 40-70°C Temps : 2-4 min
		RODASTEL 2010	-	P	12,9 (3% EDV)	Conc. : 30-150 g/L T°C : 30-70°C Temps : 2-5 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

1/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ULTRASONS

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des huiles	Tous métaux	DECOSPRAY TM	-	L	9,6	Conc. : 1-3 % T°C : 45-75°C Temps : 2-3 min
	Spécialement adaptés pour HSS, carbures	VACUKLEEN 440	-	L	13,7	Conc. : 3-5 % T°C : 50-60°C Temps : 2-5 min
		VACUKLEEN 347	-	L	14	Conc. : 3-5 % T°C : 50-60°C Temps : 2-5 min
	Aciers, aciers inox, céramiques	DECOCLEAN 347	-	L	14	Conc. : 3-5 % T°C : 50-70°C Temps : 2-5 min
		DECOCLEAN 440	-	L	13,7	Conc. : 3-5 % T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
	Métaux précieux	DECOCLEAN 500	-	L	13	Conc. : 2-8 % T°C : 20-60°C Temps : 3-30 min
	Aciers, acier rapides, fonte	DECOSPRAY SUPER	+	L	8	Conc. : 1-3 % T°C : 50-70°C Temps : 2-3 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Désoxydation	Tous métaux	RODASTEL 10 L	-	L	6,2	Conc. : 2-5 % T°C : 50-75°C Temps : 2-3 min
	Spécialement adaptés pour HSS, carbures	VACUKLEEN 30	-	L	0,5	Conc. : 3-5 % T°C : 40-60°C Temps : 2-3 min
	Alliages cuivreux	RODASTEL 30	-	L	0,5	Conc. : 3-5 % T°C : 30-60°C Temps : 2-3 min
	Argent	SILVERBRIGHT	n.a	L	1,3	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-60 s

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

Application	Compatibilité substrat	Produits	+/-	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des huiles et désoxydation	Tous métaux sauf aciers* <small>*Aluminium : contactez notre Application Centre</small>	SOLVIT N°3	-	L	0,9	Conc. : 3-10 % T°C : 20-60°C Temps : 20 s - 5 min
	Tous métaux sauf aluminium	CERACLEAN SP	+	L	0,5	Conc. : 3-10 % T°C : 45-60°C Temps : 2-4 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+/-	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Finition	Tous métaux	BIOPTIC 100	-	L	0,5	Conc. : 0,5-1% T°C : 30-60°C Temps : 1-3 min
		BIOPTIC 200	-	L	2,6 (1% EDI)	Conc. : 0,5-1% T°C : 30-60°C Temps : 1-3 min
	Tous métaux sauf aluminium	NGL 17.40 P SP	-	P	9,3 (3% EDV)	Conc. : 5-20 g/L T°C : 40-70°C Temps : 1-3 min
		SYNERGIC	-	L	9	Conc. : 2-5 % T°C : 40-60°C Temps : 1-3 min
		GALVEX 17.89 SUPRA	+	L	9,5	Conc. : 3-5 % T°C : 50-75°C Temps : 30 s - 5 min
		SUPER HELIT IC	+	L	7,1	Conc. : 2-5 % T°C : 40-70°C Temps : 3-4 min
	Laiton et aluminium	GP 17.40 SUP	-	P	9,3 (3% EDV)	Conc. : 5-20 g/L T°C : 40-70°C Temps : 1-3 min
	Spécialement adaptés pour HSS, carbures	VACUKLEEN AC	+	L	10,4	Conc. : 1-2 % T°C : 50-70°C Temps : 2-3 min
		VACUKLEEN 18.01	-	L	9,2	Conc. : 1-5 % T°C : 40-70°C Temps : 2-5 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

1/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ULTRASONS

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Activation de surface	Métal chromé et nickelé	NGL 17.41 P	-	P	12,9 (3% EDV)	Conc. : 30-50 g/L T°C : 50-60°C Temps : 2-4 min
	Tous métaux sauf aciers	SOLVIT N°3	-	L	0,9	Conc. : 3-10 % T°C : 20-60°C Temps : 20 s - 5 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Passivation	Aciers inox	DECOMET	-	L	1	Conc. : 10 % T°C : 40-65°C Temps : 5-20 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Additifs de rinçage	Tous métaux	GALVEX 18.07	++	L	9,2	Conc. : 0,1-3 % T°C : 40-60°C Temps : 3-5 min
	Tous métaux sauf aciers sensibles	FINISH AID SUPER 7	n.a	L	7,1	Conc. : 0,02-0,1% T°C : 40-60°C Temps : 2-3 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des laques	Tous métaux	RUBIFIN N°4	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-50°C Temps : 3-10 min
		RUBIFIN N°5	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-50°C Temps : 3-10 min
		RUBIFIN N°11	n.a	L	8,1	Conc. : 100 % T°C : 25-65°C Temps : 10-20 min
		ALLSTRIP	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-50°C Temps : 2-10 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

2/ NETTOYAGE ET PRÉPARATION DE SURFACE EN ASPERSION

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des huiles	Tous métaux	DECOSPRAY TM	-	L	9,6	Conc. : 1-3% T°C : 45-75°C Temps : 2-3 min
	Spécialement adaptés pour HSS, carbures	VACUKLEEN 440	-	L	13,7	Conc. : 3-5% T°C : 50-60°C Temps : 2-5 min
		VACUKLEEN 347	-	L	14	Conc. : 3-5% T°C : 50-60°C Temps : 2-5 min
	Aciers, aciers inox, céramiques	DECOCLEAN 347	-	L	14	Conc. : 3-5% T°C : 50-70°C Temps : 2-5 min
		DECOCLEAN 440	-	L	13,7	Conc. : 3-5% T°C : 50-70°C Temps : 3-5 min
	Métaux précieux	DECOCLEAN 500	-	L	13	Conc. : 2-8% T°C : 20-60°C Temps : 3-30 min
	Aciers, aciers rapides, fonte	DECOSPRAY SUPER	+	L	n.m	Conc. : 1-3% T°C : 60-75°C Temps : 2-3 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Finition	Tous métaux	BIOPTIC 100	-	L	0,5	Conc. : 0,5-1% T°C : 30-60°C Temps : 1-3 min
		BIOPTIC 200	-	L	2,6 (1% EDI)	Conc. : 0,5-2% T°C : 40-65°C Temps : 1-5 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Additifs de rinçage	Tous métaux	DECOSPRAY 18.08	++	L	9,6	Conc. : 0,1-3% T°C : 40-60°C Temps : 3-5 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

3/ PROTECTION DE SURFACE

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/S	pH	Conditions d'utilisation
Au trempé : Protection anti-corrosion	Aciers, aciers rapides, carbures	KORROSTOP 5000	+	L	12,3	Conc. : 0,02-0,1% T°C : 20-30°C Temps : 2-3 min
	Aciers, aciers rapides	KORROSTOP 6500	+	L	n.m	Conc. : 3-10 % T°C : 20-60°C Temps : 1-3 min
		KORROSTOP 7000	+	L	n.m	Conc. : 3-20 % T°C : 20-60°C Temps : 1-5 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/S	pH	Conditions d'utilisation
Au pinceau : Blocage	Tous métaux	GL LAQUE	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 2-3 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/S	pH	Conditions d'utilisation
Au trempé : Épargne	Tous métaux	SCHUTZLACK 2005 sp L ROSE	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-10 min
Au trempé : Épargne* résistant aux alcools modifiés	Tous métaux	SCHUTZLACK NGL BLEUE	n.a	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 5-10 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/S	pH	Conditions d'utilisation
En aérosol : Épargne	Tous métaux	SCHUTZLACK NGL 2002 ROSE	n.a	S	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-10 min
		SCHUTZLACK NGL 2002	n.a	S	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-10 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion L / S : Liquide ou Spray pH : Valeur pH pur

4/ NETTOYAGE / DÉGRAISSAGE EN MACHINE SAV

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Dégraissage à froid	Tous métaux	RUBICLEAN SAV	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-6 min
		RUBIFIN N°10	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 3-9 min
		NEUTRALENE 2005	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 1-3 min

5/ ÉPILAGE

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Épilage	Tous métaux	EPIDROP 3	++	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 1-2 min

6/ DÉGRAISSAGE EN SOLVANT



Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Dégraissage	Tous métaux, plastiques* <small>*Plastiques : contactez notre Application Centre</small>	OPTEON SF79	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 47°C Temps : 3-6 min

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Avant séchage (hydrofuge)	Tous métaux	FLUID TMS 60	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 20-25°C Temps : 30 s. - 1 min
Séchage	Tous métaux, plastiques* <small>*Plastiques : contactez notre Application Centre</small>	VERTREL X-DF	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 39°C Temps : 2-3 min
		VERTREL SDG	-	L	n.m	Conc. : 100 % T°C : 43°C Temps : 2-3 min

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

7/ NETTOYAGE EN TRIBOFINITION

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Polissage Chimique	Tous métaux sauf aluminium	TRIBO 10	++	L	9,9	Conc. : 1-2 % T°C : 20-25°C Temps : 30 min - 2 h
	Tous métaux sauf aluminium	TRIBO 30	+	L	10,8	Conc. : 1-2 % T°C : 20-25°C Temps : 30 min - 2 h
	Tous métaux	TRIBO 50	+	L	6,9	Conc. : 1-2 % T°C : 20-25°C Temps : 30 min - 2 h

8/ DÉGRAISSAGE EN FONTAINE NGL FD60

Application	Compatibilité substrat	Produits	+ / -	L/P	pH	Conditions d'utilisation
Élimination des huiles (en remplacement des solvants)	Tous métaux	BIO-TOP 10 ACF	+	L	8,1	Conc. : 5-10 % T°C : 20-70°C Temps : 3-5 min
		NEOCLEAN ACF	+	L	8	Conc. : 5-10 % T°C : 20-60°C Temps : 3-5 min
		DECOCLEAN 508	-	L	9	Conc. : 5-7 % T°C : 20-50°C Temps : 2-4 min
		NANOCLEAN 100	+	L	7,9	Conc. : 3-8 % T°C : 30-55°C Temps : 3-5 min
	Tous métaux sauf aciers sensibles	BIO-TOP 10	-	L	7,5	Conc. : 5-10 % T°C : 20-70°C Temps : 3-5 min
		NEOCLEAN	-	L	8,4	Conc. : 3-8 % T°C : 20-50°C Temps : 2-5 min

Application	Équipement	Propriétés	Description
Fontaine de dégraissage	NGL FD60	Lavage inter-opérationnel manuel	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cuve de 60L ■ Dispositif de séparation d'huile ■ Remplace les solutions traditionnelles de dégraissage tels que les solvants pétroliers ou alcools, nocifs pour la santé et l'environnement

+/- : Avec ou sans couche de protection contre la corrosion

L / P : Liquide ou Poudre

pH : Valeur pH pur

9/ PRÉ-TRAITEMENT DES EAUX DE PROCÉDÉS

Application	Équipement	Propriétés	Description
Filtration sur membrane	NANOCLEAN EW	Traitement en continu	Station de pré-traitement de l'eau du réseau pour garantir une qualité optimale des procédés de lavage en milieu aqueux
	NANOCLEAN RW	Traitement en continu	Équipement de recyclage des eaux de rinçage pour les processus de nettoyage industriel

10/ CONTRÔLE DES PARAMÈTRES DE LAVAGE

Application	Équipement	Propriétés	Description
Mesures physico-chimiques	UPC 3000	Mesure ponctuelle	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Appareil portatif ▪ Puissance ultrasonique des bains de lavage ▪ Contrôle la concentration des bains de lessives NGL ▪ Qualité des eaux de rinçage

Application	Équipement	Propriétés	Description
Mesures micro-biologiques	AQUASNAP	Mesure ponctuelle	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Appareil portatif ▪ Défini par ATP-métrie, la contamination microbologique dans les eaux de process

11/ TRAITEMENT AVANT REJET À LA CANALISATION PUBLIQUE / RECYCLAGE DES FLUIDES DE REFROIDISSEMENT

Type de rejets	Produits	Propriétés	Formes	Description
Polissage et tribofinition	DECOFLOC 770	Insolubilisant	L	Procédé mixte Liquide / Poudre
	DECOFLOC POUDRE 95	Coagulant / Floculant	P	
	DECOFLOC 770	Insolubilisant	L	Procédé tout liquide
	DECOFLOC 110	Coagulant	L	
	DECOFLOC HBV	Floculant	L	

Recyclage des fluides de refroidissement	DECOFLOC PGL	Floculant	P	Procédé à double floculation
	DECOFLOC OPTIC	Floculant	P	
	DECOFLOC SG	Coagulant / Floculant	L	Procédé deux en un

Bains de lessive	DECOFLOC 770	Insolubilisant	L	Procédé mixte Liquide / Poudre
	DECOFLOC 110	Coagulant	L	
	DECOFLOC POUDRE 95	Floculant	P	

L / P : Liquide ou Poudre

12/ ÉQUIPEMENTS POUR LE TRAITEMENT DES EAUX RÉSIDUAIRES

Application	Équipement	Propriétés	Description
Traitement physico-chimiques	DECOFLOC 1XM	Traitement par charges successives	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédé manuel de traitement des eaux résiduaires ▪ Volume : 100L, 200L ▪ Séparation de la boue par décantation et filtration sur sac filtrant
	DECOFLOC 2XM		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédé manuel de traitement des eaux résiduaires ▪ Volume : 500L ou 1000L ▪ Séparation de la boue par décantation et filtration sur sac filtrant
	DECOFLOC AFHS		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédé automatisé de traitement des eaux résiduaires industrielles ▪ Volume : 500L ou 1000L ▪ Séparation de la boue par décantation et filtration sur filtre hydrostatique
	DECOFLOC AFP		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédé pour le pré-traitement ou le recyclage des eaux résiduaires chargées de matières en suspension ▪ Volume : 500L ou 1000L ▪ Séparation de la boue par décantation et filtre-presse
	DECOFLOC IPS	Traitement en continu	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Procédé pour le pré-traitement ou le recyclage des eaux résiduaires chargées de matières en suspension ▪ Capacité : 100 - 1000L/h ▪ Séparation de la boue par décantation, filtre-presse ou filtre hydrostatique
Traitement physique	EVAPRO	Pression réduite	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Concentre les effluents industriels pour réduire les contraintes et le coût de leur traitement ▪ Capacité : 10 - 200L/h

NOS FILIALES À TRAVERS LE MONDE :

NGL FRANCE SAS

Parc Aktiland Bât E, 1 rue de Lombardie
FR-69800 SAINT-PRIEST
france@ngl-group.com

NGL CLEANING GmbH

Schlavenhorst 15
DE-46395 BOCHOLT
kontakt@ngl-group.com

NGL NORDIC A/S

Industriskellet 10
DK-2635 ISHØJ
nordic@ngl-group.com

NGL SHANGHAI

Room 407, 4F, Building 3, No. 1588 HuHang Road,
Fengxian District
CN-201401 SHANGHAI
shanghai@ngl-group.com

NGL ASIA PACIFIC Pte Ltd

28 Kallang Place #05-09 Kallang Basin Industrial Estate
SG-339158 SINGAPOUR
asiapacific@ngl-group.com

NGL CLEANING Inc.

1090 Tower Lane
BENSENVILLE, IL 60106 - USA
usa@ngl-group.com



24/07/2019



NGL CLEANING TECHNOLOGY SA - ECOLOGICAL CLEANING SOLUTIONS

Chemin de la Vuarpillière 7 // CH-1260 NYON // SWITZERLAND
+41 22 365 46 66 // contact@ngl-group.com // www.ngl-group.com

