

**Mink Extrusionsprofile / Körpermaterien**

Mink extrusion profiles / body materials

Les profils extrudés Mink / Matériaux de monture



**Gute Ideen auf gutem Grund**

Good ideas from a firm base

Des bonnes idées sur une bonne base

**Think Mink!®**



**Mink**  
**Bürsten®**

Die Ideenmarke für  
innovative Faserlösungen

## Mink Extrusionsprofile passen sich Ihren Gegebenheiten an

Mink extruded profiles adapted to your requirements

Les profils extrudés Mink se plient à vos conditions

### Körpermaterialien in Hülle und Fülle

Als Marktführer in der Bündeltechnologie sind wir in der Beborstung von Trägermaterialien mit einer einzigartigen Erfahrung ausgestattet. In Zusammenarbeit mit sorgfältig ausgewählten und zuverlässigen Lieferanten stellen wir Ihnen Bürstenkörper zur Verfügung, die auf alle Ihre Anforderungen vorbereitet sind. Prüfen Sie Ihre mechanischen, thermischen, chemischen und elektrostatischen Bedingungen – Mink Bürsten wird diesen mit dem idealen Körpermaterial gerecht. Gerne entwickeln wir auch Extrusionsprofile nach Ihren Spezifikationen.

### Farblich kennzeichnen

Mink Extrusionsprofile können Sie individuell farblich gestalten und beispielsweise betont als eigenes Originalteil kennzeichnen.

### A vast selection of body materials

We are the market leader in brush tuft technology, with no equals in experience when it comes to fastening bristles to base materials. Thanks to the co-operation of carefully selected, dependable suppliers, we can supply brush bodies to meet all your requirements. Check the mechanical, thermal, chemical and electrostatic conditions that apply in your case: Mink brushes will meet the challenge with the best possible body material. Here too, we'll be happy to design extruded profiles according to your specifications.

### Identification by means of colour

You can choose your own colour for Mink's extruded profiles, thus identifying them as your company's original parts.

### Profusion de matériaux de montures

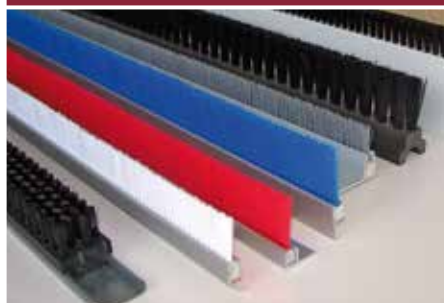
En tant que leader du marché dans la technologie des faisceaux de fibres, nous disposons d'une expérience unique dans le garnissage des matériaux de monture. En collaboration avec des fournisseurs sélectionnés avec soin et fiables, nous mettons à votre disposition des montures de brosses répondant à toutes vos exigences. Analysez vos conditions mécaniques, thermiques, chimiques et électrostatiques, et Mink Bürsten y répondra avec le matériau de monture idéal. De même, nous développons des profils extrudés selon vos spécifications.

### Marquage en couleur

Vous pouvez personnaliser les profils extrudés Mink avec des couleurs et par exemple les caractériser comme pièces d'origine de votre entreprise.

#### Mink Standard-Leistenbürsten

Mink Standard strip brushes  
Brosses en listeau standard Mink



#### In allen gängigen Farben eloxierbar

Anodized strips in any standard colour  
Anodisation en couleur possible



#### Pulverbeschichtung in allen RAL-Tönen

Powder coatings in any colour from the RAL range  
Revêtement par poudre dans toutes les teintes RAL



# Befestigen heißt bei Mink Bürsten – Fantasie!

Mounting brushes - a matter of imagination

Chez nous, fixation est synonyme d'imagination

## Angepasste Produkte für Sie

Mink Bürsten hilft bei der Entwicklung von Extrusionsprofilen und bietet damit die Möglichkeit, technische Bürsten optimal an Profilquerschnitte, wie sie bei Ihnen verwendet werden, anzupassen. Selbstverständlich wird dabei eine möglichst einfache Befestigungsmöglichkeit – wie Einklipsen, Einschleiben oder Aufstecken – berücksichtigt. Die notwendige Beborstung für die gewünschte Wirkung wählen Sie aus einer großen Auswahl an Fasern.

## Tailor-made products

Mink can assist in the development of extruded profiles, thus giving you the opportunity to adapt industrial brushes perfectly to the profile cross sections you use. We will of course find the simplest possible means of fitting the brush as well - for example by using clip-in, slide-in or push-on profiles. You can select the required bristle configuration from a huge selection of bristles.

## Des produits adaptés pour vous

Mink Bürsten vous assiste dans le développement de profils extrudés vous offrant ainsi la possibilité d'adapter des brosses industrielles de manière optimale aux sections de profils que vous utilisez. Bien entendu, nous ferons au mieux pour trouver le système de fixation le plus simple possible (par clipsage, par enfichage ou par insertion). Vous pourrez choisir le garnissage le plus approprié parmi une large gamme de fibres.

### Kleben

Tape on  
Coller



### Aufstecken

Push-on  
Enficher



### Nieten

Rivetting  
Riveter



### Einstecken in Nuten

Insertion into grooves  
Insérer dans des rainures



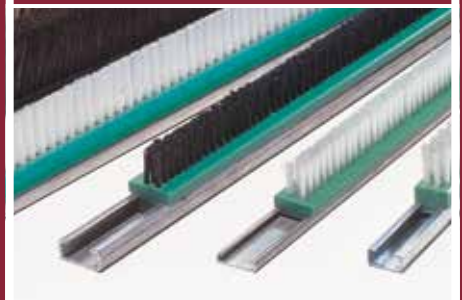
### Einstecken

Push-in  
Enficher



### Einschieben in C-Schienen

Sliding into C-tracks  
Introduire dans des rails en C





## So wählen Sie Ihren Bürstenkörper aus:

How to select a brush body:

Comment choisir vos montures de brosses :

### Sonderwünsche - aber gerne doch!

Die nebenstehende Tabelle gibt Ihnen einen Überblick über das Körpermaterial, seine Richtwerte und Eigenschaften. Die Frage nach der Körperform stellt sich nur, wenn Sie in unserem reichhaltigen Lagerprogramm noch nicht die ideale Lösung gefunden haben. Entscheidend dabei ist auch:

- Müssen Sie die Bürste häufig oder schnell wechseln können?
- Möchten Sie die Bürsten mit bestimmten Befestigungstechniken ausstatten?

In allen Zweifelsfällen und bei jedem Auftragsvolumen – Ihr Mink Anwendungstechniker berät Sie gerne!

### Choose what suits you best!

The table to the right gives an overview of body materials and their basic characteristics. Body shape is only an issue if you do not find the ideal solution in our extensive standard range. Other decisive factors may be:

- Do you need to change the brush frequently or quickly?
- Do you want us to add a special feature for the fitting of the brush?

If you have any questions, Mink's technical consultants will be glad to assist - regardless of order volume.

### Demands spécifiques ? Bien volontiers !

Le tableau ci-contre vous donne une vue d'ensemble des matériaux de montures, de leurs valeurs de référence et de leurs propriétés. La question de la forme des montures ne se pose que lorsque vous n'avez pas encore trouvé la solution idéale dans notre vaste gamme de produits en stock.

Il est également important de savoir si :

- Vous devez pouvoir changer les brosses fréquemment ou rapidement ?
- Vous désirez équiper les brosses de certaines techniques de fixation ?

Chaque fois qu'il y a un doute et quelque que soit l'importance de la commande, votre ingénieur spécialisé en applications Mink vous épaulera volontiers !



## Fragen vor der Körperwahl

- Welche mechanische Belastung ist zu erwarten?
- Welche thermische Beanspruchung ist zu erwarten?
- Welche chemische Beständigkeit ist zu beachten?
- Welche elektrostatischen Eigenschaften sind zu beachten?
- Soll der Bürstenkörper mit Ihrem Firmenlogo gekennzeichnet werden?
- Falls das Material es zulässt, welche Farbe wünschen Sie?

Körpermaterialien		Thermische Eigenschaften										Chemische Beständigkeit						Bemerkungen
Thermoplastische Kunststoffe	Kurzzeichen DIN 7728	Dichte (DIN 53479)	Schmelzpunkt	Wärmeleitfähigkeit	Spezifische Wärmekapazität	Längenausdehnungskoeffizient <sup>2</sup>	Gebrauchstemperatur kurzzeitig <sup>1</sup>	Gebrauchstemperatur dauernd <sup>1</sup>	Wasseraufnahme bei Normalklima 23°C	Wasseraufnahme bei Wasserlagerung 23 °C	Branderhalten nach UL 94	Mineralische Schmieröle und Fette	Benzin	Trichlorethylen	Tetrachlorkohlenstoff	Säuren	Laugen	
		$\frac{g}{cm^3}$	°C	$\frac{W}{K \cdot m}$	$\frac{J}{g \cdot K}$	$10^{-5} \frac{1}{K}$	°C	°C	%	%		bei 20 °C						
<b>Polyamide</b>																		
<b>Polyamid 6</b>	PA 6	1,12	220	0,233	1,675	7 bis 8	140 bis 180	-20 bis 100	2,5 bis 3	8,5 bis 10	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	besonders zäh, sehr abriebfest, geringe statische Aufladung
<b>Polyamid 6.6</b>	PA 6.6	1,14	260	0,231	1,675	7 bis 10	170 bis 200	-25 bis 120	2,5 bis 3	7,5 bis 9	94V-2	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	sehr hohe Festigkeit und Steifigkeit, formstabil, niedrige Wärmeausdehnung
<b>Polyamid 6.10</b>	PA6.10	1,08	218	0,233	1,675	8 bis 10	140 bis 180	-30 bis 100	1,2 bis 1,6	3 bis 4	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	zäh, abriebfest, geringere Feuchtigkeitsaufnahme als 1
<b>Polyamid 6 + 25% Glasfaser</b>	PA 6 GF	1,30	220	0,23	1,5	2 bis 3	200	-40 bis 120	1,5 bis 2,3	7,1	94HB <sup>3</sup>	+	+	+	+	⊕ <sup>6</sup>	⊕	sehr hohe Festigkeit und Steifigkeit, formstabil, niedrige Wärmeausdehnung
<b>Polyacetale</b>																		
<b>Polyoxymethylen (Homopolymerisat)</b>	POM	1,42	175	0,233	1,465	11 bis 13	140	-50 bis 100	0,25	0,8	94HB	+	+ <sup>4</sup>	⊕	+	⊕	⊕	hohe Festigkeit, schlagfest, geringer Kaltfluss
<b>Polyethylene</b>																		
<b>HD-Polyethylen</b>	HDPE	0,96	129 bis 135	0,43	1,86	16 bis 20	100	-50 bis 90	< 0,1	< 0,1	94HB	+	+	⊕	-	+	+	chemisch hochbeständig, preiswert
<b>Polypropylene</b>																		
<b>Polypropylen</b>	PP	0,92	165	0,221	1,68	12 bis 16	130	-20 bis 90	< 0,1	< 0,1	94HB	⊕	-	⊕	-	+	+	chemisch gute Beständigkeit, niedriges Raumgewicht, geringe Schlagzähigkeit unter -5 °C
<b>Polypropylen + bis zu 30 % Glasfaser</b>	PP GF	1,05	164 bis 167	0,25	1,47	6 bis 17	140	-10 bis 110	0	< 0,2	94HB	+	+	-	-	+	+	mittlere Steifigkeit und Härte, chemisch gut beständig, geringer Verzug
<b>Styrolpolymerisate</b>																		
<b>Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymer</b>	ABS	1,0 bis 1,2	220 bis 260	0,174	1,142	8 bis 10	95 bis 100	-35 bis 95	0,2	0,5 bis 1,0	94 HB	+	+	-	-	+	+	gute Kombination aus Steifigkeit, Härte und Zähigkeit
<b>Verschiedene</b>																		
<b>Polyvinylchloride</b>	PVC	1,2 bis 1,44	170 bis 210	0,16	1,05	8	80	0 bis 50	0,3	0,1	94V-0	+	+	-	-	+	+	chemisch gut beständig, gute Festigkeit, preiswert
<b>Thermoplastischer Elastomer</b>	TPE/TPV	0,95	155	0,16	2,545	18,5/10 bis 5	150	-40 bis 120	1,1	< 0,1	94HB	⊕	+	-	-	+	+	großer Temperaturbereich, hochwertiges Material, gute chemische Beständigkeit
<b>Simopur</b>	PVC-CAW	0,55	73	0,07	0,85	8	60	0 bis 60	0	0	94V-0	⊕	⊕	-	-	⊕	⊕	extrem leicht, 0 % Wasseraufnahme, günstige Alternative bei großflächigen Bürstenplatten
<b>Tecaform</b>	POM-C/EL	1,45	172	0,27	1,4	11	140	-60 bis 100	0,3	0,5	94HB	+	+	-	-	○	○	elektrisch leitfähig, hohe Festigkeit, gute Beständigkeit gegen organische Lösungsmittel

1 Erfahrungswerte an Fertigteilen, bei geringer Belastung, abhängig von Form und Art der Wärmeeinwirkung kurzzeitig: bis zu einigen Stunden, dauernd: Monate bis Jahre  
2 Gilt etwa im Bereich von 20 °C bis 100 °C

3 Auch in 94V-0 und in 94V-2 Einstellung möglich  
4 Diffusion beachten  
5 Gegen existierende Säuren bedingt beständig  
6 Gegen Säurelösungen mit pH < 5 unbeständig

+ beständig - unbeständig ⊕ bedingt beständig  
○ löslich

In dieser Tabelle sind Richtwerte angegeben. Diese Werte sind in bekannter Weise beeinflussbar durch Verarbeitungsbedingungen, Modifikationen, Werkstoffzusätze und Umgebungseinflüsse. Sie sind aufgrund der gegenwärtigen Erfahrung zusammengestellt und können nur unverbindlich sein. Stand 2015. Änderungen vorbehalten. Alle Angaben ohne Gewähr.

**Questions to consider:**

- What kind of mechanical stress do you expect?
- What kind of thermal stress do you expect?
- What kind of chemical stress do you expect?
- What electrostatic characteristics do you need?
- Should the brush body have your trademark on it?
- What colour do you want, assuming the material permits a choice?

Body materials		Thermal characteristics										Chemical resistance						Remarks
Thermoplastics	Abbreviation DIN 7728	Density (DIN 53479)	Melting point	Thermal conductivity	Specific thermal conductivity	Coefficient of elongation <sup>2</sup>	Working temperature, short-term <sup>1</sup>	Working temperature, continuous <sup>1</sup>	Water absorption under norm. climatic cond. 23°C	Water absorption when used in water at 23 °C	Fire resistance as per UL 94	Mineral lubricating oils and grease	Benzene	Trichloroethylene	Tetrachloro-carbon	Acids	Alkalis	
		$\frac{g}{cm^3}$	°C	$\frac{W}{K-m}$	$\frac{J}{g-K}$	$\frac{10^{-5}}{K}$	°C	°C	%	%		at 20 °C						
<b>Polyamides</b>																		
<b>Polyamide 6</b>	PA 6	1.12	220	0.233	1.675	7 to 8	140 to 180	-20 to 100	2.5 to 3	8.5 to 10	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	Particularly tough, high abrasion resistance, minimal static electricity
<b>Polyamide 6.6</b>	PA 6.6	1.14	260	0.231	1.675	7 to 10	170 to 200	-25 to 120	2.5 to 3	7.5 to 9	94V-2	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	Very high strength and rigidity, dimensionally stable, low thermal expansion
<b>Polyamide 6.10</b>	PA6.10	1.08	218	0.233	1.675	8 to 10	140 to 180	-30 to 100	1.2 to 1.6	3 to 4	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	Tough, abrasion resistant, lower moisture absorption than 1
<b>Polyamide 6 with 25% glass fibre</b>	PA 6 GF	1.30	220	0.23	1.5	2 to 3	200	-40 to 120	1.5 to 2.3	7.1	94HB <sup>3</sup>	+	+	+	+	⊕ <sup>6</sup>	⊕	Very high strength and rigidity, dimensionally stable, low thermal expansion
<b>Polyacetals</b>																		
<b>Polyoxymethylene (homopolymerisate)</b>	POM	1.42	175	0.233	1.465	11 to 13	140	-50 to 100	0.25	0.8	94HB	+	+ <sup>4</sup>	⊕	+	⊕	⊕	High strength, impact resistant, minimal cold flow
<b>Polyethylenes</b>																		
<b>HD-Polyethylene</b>	HDPE	0.96	129 to 135	0.43	1.86	16 to 20	100	-50 to 90	<0.1	<0.1	94HB	+	+	⊕	-	+	+	High resistance to chemicals, low cost
<b>Polypropylenes</b>																		
<b>Polypropylene</b>	PP	0.92	165	0.221	1.68	12 to 16	130	-20 to 90	<0.1	<0.1	94HB	⊕	-	⊕	-	+	+	Good resistance to chemicals, low relative density, little impact resistance below -5 °C
<b>Polypropylene with up to 30 % glass fibre</b>	PP GF	1.05	164 to 167	0.25	1.47	6 to 17	140	-10 to 110	0	<0.2	94HB	+	+	-	-	+	+	Average rigidity and hardness, good resistance to chemicals, minimal distortion
<b>Styrene-polymerisates</b>																		
<b>Acrylonitrile butadiene-styrene copolymer</b>	ABS	1.0 to 1.2	220 to 260	0.174	1.142	8 to 10	95 to 100	-35 to 95	0.2	0.5 to 1.0	94HB	+	+	-	-	+	+	Good combination of rigidity, hardness and durability
<b>Other</b>																		
<b>Polyvinyl chloride</b>	PVC	1.2 to 1.44	170 to 210	0.16	1.05	8	80	0 to 50	0.3	<0.1	94V-0	+	+	-	-	+	+	Good resistance to chemicals, high strength, low cost
<b>Thermoplastic elastomer</b>	TPE/TPV	0.95	155	0.16	2.545	18.5/10 to 5	150	-40 to 120	1,1	<0.1	94HB	⊕	+	-	-	+	+	Large temperature range, high-quality material, good chemical resistance
<b>Simopur</b>	PVC CAW	0.55	73	0.07	0,85	8	60	0 to 60	0	0	94V-0	⊕	⊕	-	-	⊕	⊕	Extremely light, 0 % water absorption, low-cost alternative for large brush panels
<b>Tecaform</b>	POM-C/EL	1.45	172	0.27	1,4	11	140	-60 to 100	0.3	0.5	94HB	+	+	-	-	○	○	Electrically conductive, high strength, good resistance to organic solvents

1 Empirical data for finished parts subject to little stress and depending on the type and nature of the effects of heat short term: up to a few hours; continuous: months to years  
 2 Applicable in the range of approx. 20 °C to 100 °C  
 3 Also possible in 94V-0 and 94V-2 settings  
 4 Allow for possible diffusion  
 5 Relatively resistant to existing acids  
 6 Not resistant to acid solutions of pH < 5

+ resistant    - not resistant    ⊕ relatively resistant  
 ○ soluble

Date: 2015. Subject to alterations and corrections.  
 No responsibility is accepted for the correctness of this information.

The information given in this table is for guidance only. The data are known to be affected by processing conditions, modifications, additives to materials and environmental influences. They have been compiled on the basis of current experience and do not constitute any obligation.

### Questions préalables au choix de la monture.

- À quelles contraintes mécaniques faut-il s'attendre ?
- À quelles contraintes thermiques faut-il s'attendre ?
- À quelles contraintes chimiques faut-il s'attendre ?
- De quelles propriétés électrostatiques faut-il tenir compte ?
- La monture doit-elle porter le logo de votre entreprise ?
- Si le matériau le permet, quelle couleur souhaitez-vous ?

Matériaux de monture		Propriétés thermiques										Résistance chimique						Remarques
Matériaux thermoplastiques	Abréviation DIN 7728	Masse volumique (DIN 53479) g/cm <sup>3</sup>	Température de fusion °C	Conductivité thermique W/K-m	Capacité thermique spécifique J/g-K	Coefficient de dilatation linéaire <sup>1</sup> 10 <sup>-3</sup> /°K	Température d'utilisation à court terme <sup>1</sup> °C	Température d'utilisation à long terme <sup>1</sup> °C	Adsorption d'eau sous atmosphère normale 23°C %	Adsorption d'eau sous stockage dans l'eau à 23 °C %	Tenue au feu selon UL 94	Huiles et graisses lubrifiantes minérales	Essence	Trichloréthylène	Tétrachlorure de carbone	Acides	Lessives alcalines	
<b>Polyamides</b>																		
<b>Polyamide 6</b>	PA 6	1,12	220	0,233	1,675	7 au 8	140 au 180	-20 au 100	2,5 au 3	8,5 au 10	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	particulièrement dur, très résistant à l'abrasion, faible charge électrostatique
<b>Polyamide 6.6</b>	PA 6.6	1,14	260	0,231	1,675	7 au 10	170 au 200	-25 au 120	2,5 au 3	7,5 au 9	94V-2	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	solidité et rigidité très élevées, indéformable, faible dilatation thermique
<b>Polyamide 6.10</b>	PA6.10	1,08	218	0,233	1,675	8 au 10	140 au 180	-30 au 100	1,2 au 1,6	3 au 4	94HB	+	+	⊕	+	⊕ <sup>6</sup>	+	dur, résistant à l'abrasion, plus faible absorption d'humidité que 1
<b>Polyamide 6 plus 25% de fibre de verre</b>	PA 6 GF	1,30	220	0,23	1,5	2 au 3	200	-40 au 120	1,5 au 2,3	7,1	94HB <sup>3</sup>	+	+	+	+	⊕ <sup>6</sup>	⊕	résistance et rigidité très élevées, indéformable, faible dilatation thermique
<b>Polycétals</b>																		
<b>Polyoxyméthylène (homopolymère)</b>	POM	1,42	175	0,233	1,465	11 au 13	140	-50 au 100	0,25	0,8	94HB	+	+	⊕	+	⊕	⊕	solidité élevée, antichocs, faible fluage à froid
<b>Polyéthylènes</b>																		
<b>Polyéthylène HD</b>	HDPE	0,96	129 au 135	0,43	1,86	16 au 20	100	-50 au 90	<0,1	<0,1	94HB	+	+	⊕	-	+	+	résistance chimique élevée, peu coûteux
<b>Polypropylènes</b>																		
<b>Polypropylène</b>	PP	0,92	165	0,221	1,68	12 au 16	130	-20 au 90	<0,1	<0,1	94HB	⊕	-	⊕	-	+	+	bonne résistance chimique, faible poids spécifique, faible résistance aux chocs à moins de -5 °C
<b>Polypropylène avec jusqu'à 30% de fibre de verre</b>	PP GF	1,05	164 au 167	0,25	1,47	6 au 17	140	-10 au 110	0	<0,2	94HB	+	+	-	-	+	+	dureté et rigidité moyennes, bonne résistance chimique, faible déformation
<b>Polymères styréniques</b>																		
<b>Copolymère d'acrylonitrile-styrène-butadiène</b>	ABS	1,0 au 1,2	220 au 260	0,174	1,142	8 au 10	95 au 100	-35 au 95	0,2	0,5 au 1,0	94HB	+	+	-	-	+	+	bonne combinaison de rigidité, dureté et solidité
<b>Divers</b>																		
<b>Chlorure de polyvinyle</b>	PVC	1,2 au 1,44	170 au 210	0,16	1,05	8	80	0 au 50	0,3	<0,1	94V-0	+	+	-	-	+	+	bonne résistance chimique, bonne solidité, peu coûteux
<b>Élastomères thermoplastiques</b>																		
<b>Simopur</b>	TPE/TPV PVC-CAW	0,95	155	0,16	2,545	18,5/10 au 5	150	-40 au 120	1,1	<0,1	94HB	⊕	+	-	-	+	+	large plage de températures, matériau de grande qualité, bonne résistance chimique
<b>Tecaform</b>	POM-C/EL	0,55	73	0,07	0,85	8	60	0 au 60	0	0	94V-0	⊕	⊕	-	-	⊕	⊕	extrêmement léger, absorption d'eau nulle, alternative avantageuse pour brosses en plateau de grande surface électroconducteur, solidité élevée, bonne résistance aux solvants organiques

1 Valeurs empiriques sur des pièces finies, sous faible contrainte, fonction de la forme et de la nature de l'effet thermique ; à court terme : jusqu'à quelques heures, à long terme : pendant des mois ou des années  
2 Pour la plage de températures 20 °C au 100 °C

3 Réglage également possible en 94V-0 et en 94V-2  
4 Tenir compte de la diffusion  
5 Partiellement résistant aux acides connus  
6 Non résistant aux solutions acides de pH < 5

+ résistant - non résistant ⊕ partiellement résistant  
○ soluble

État : 2015. Sous réserve de modifications.  
Toutes indications sans engagement.

Ce tableau indique des valeurs de référence. Ces valeurs peuvent être notablement influencées par des conditions de mise en œuvre, des modifications, des additifs aux matériaux et des effets de l'environnement. Elles sont rassemblées en fonction des connaissances actuelles; données à titre indicatif, elles sont non contractuelles.

## **Zentrale Headquarters Centrale**

### **August Mink GmbH & Co. KG**

Fabrikation  
technischer Bürsten  
Wilhelm-Zwick-Straße 13  
D-73035 Göppingen  
fon +49 (0)71 61 40 31-0  
fax +49 (0)71 61 40 31-500  
info@mink-buersten.de

## **Beratungsniederlassungen Consulting subsidiaries Succursales d'assistance-conseil**

### **Benelux**

Mink-Bürsten B.V.  
Hanzeweg 6  
NL-8061 RC Hasselt  
fon +31 (0)38 3 86 61 77  
fax +31 (0)38 3 86 61 78  
info@mink-buersten.nl

### **Frankreich**

Mink-France S.A.R.L.  
2, rue de l'Octroi  
F-78410 Aubergenville  
fon +33 (0)1 34 84 75 64  
fax +33 (0)1 34 84 01 81  
info@mink-france.fr

### **Italien**

Mink-Italia s.r.l.  
Società con Socio unico  
Via Speranza 5  
I-40068 S. Lazzaro  
di Savena (BO)  
fon +39 051 45 26 00  
fax +39 051 62 78 325  
info@mink-italia.it

### **Skandinavien**

Mink-Bürsten ApS  
Glasvænget 2  
DK-5492 Vissenbjerg  
fon +45 70 26 20 77  
fax +45 70 26 20 78  
info@mink-buersten.dk

### **UK & Irland**

Mink-Brushes (UK) Ltd.  
Cash's Business Centre  
Cash's Lane  
GB-CV1 4PB Coventry  
fon +44 (0)24 76 63 25 88  
fax +44 (0)24 76 63 25 90  
sales@mink-brushes.co.uk

## **Außendienst vor Ort Field service Service extérieur sur place**

### **Österreich**

August Mink GmbH & Co. KG  
Fabrikation  
technischer Bürsten  
Wilhelm-Zwick-Straße 13  
D-73035 Göppingen  
fon +49 (0)71 61 40 31-0  
fax +49 (0)71 61 40 31-500  
info@mink-buersten.de

### **Polen**

August Mink GmbH & Co. KG  
Fabrikation  
technischer Bürsten  
Wilhelm-Zwick-Straße 13  
D-73035 Göppingen  
fon +49 (0)71 61 40 31-0  
fax +49 (0)71 61 40 31-500  
info@mink-buersten.de

### **Schweiz**

August Mink GmbH & Co. KG  
Fabrikation  
technischer Bürsten  
Wilhelm-Zwick-Straße 13  
D-73035 Göppingen  
fon +49 (0)71 61 40 31-0  
fax +49 (0)71 61 40 31-500  
info@mink-buersten.de

### **Spanien & Portugal**

August Mink GmbH & Co. KG  
Fabrikation  
technischer Bürsten  
Wilhelm-Zwick-Straße 13  
D-73035 Göppingen  
fon +49 (0)71 61 40 31-0  
fax +49 (0)71 61 40 31-500  
info@mink-buersten.de

