



GUIDE DES PRODUITS

Précurseurs dans la fabrication de produits chimiques spécialisés



NASi[®]
INDUSTRIAL CHEMICALS

v.25.1

**Because Quality
Creates Value[®]**

NASi[®] est une filiale de

**Nachurs
Alpine** SOLUTIONS[®]



Nasi[®]

INDUSTRIAL CHEMICALS



+1 (800) 622-4877 ou
+1 (740) 382-5701 x300
+1 (740) 223-3874 (*fax*)



nasi_cs@nasindustrial.com



www.nasindustrial.com/ic

LES RENSEIGNEMENTS CONTENUS DANS CETTE BROCHURE SONT, À NOTRE CONNAISSANCE, EXACTS À LA DATE DE PUBLICATION. COMME L'UTILISATION RÉELLE DU PRODUIT ÉCHAPPE À NOTRE CONTRÔLE, IL REVIENT À L'ACHETEUR OU À L'UTILISATEUR DE DÉTERMINER SI LE PRODUIT CONVIENT À L'USAGE QU'IL SOUHAITE EN FAIRE. NACHURS ALPINE SOLUTIONS NE FAIT AUCUNE DÉCLARATION NI GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, QUANT À L'ADÉQUATION DU PRODUIT À UN USAGE PARTICULIER. NACHURS ALPINE SOLUTIONS N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ QUANT À L'EXACTITUDE OU LA PERTINENCE DES RENSEIGNEMENTS OU DU PRODUIT POUR L'USAGE PRÉVU PAR L'ACHETEUR, NI QUANT AUX CONSÉQUENCES DE LEUR UTILISATION. AUCUNE DES SUGGESTIONS D'UTILISATION CONTENUES DANS CETTE BROCHURE NE DOIT ÊTRE INTERPRÉTÉE COMME UNE RECOMMANDATION D'ENFREINDRE UN BREVET EXISTANT OU DE CONTREVENIR À UNE LOI, RÉGLEMENTATION OU RÈGLE EN VIGUEUR AU NIVEAU FÉDÉRAL, PROVINCIAL OU MUNICIPAL.

Offres de produits chimiques industriels NASi® :



Produits manufacturés

Depuis 1946, notre entreprise repose sur la qualité, l'intégrité et l'innovation. Nous formulons, commercialisons et distribuons nos produits à partir de sept sites de fabrication stratégiquement situés en Amérique du Nord.

Nos produits sont basés sur des chimies fondamentales telles que le phosphore, l'azote, le potassium et le calcium.

Fabrication sur mesure

Grâce à nos 7 installations de production en Amérique du Nord, nous sommes en mesure d'offrir des mélanges personnalisés ou de fabriquer des intermédiaires qui ne font peut-être pas partie du cœur de vos activités.

Discutons ensemble de vos opportunités d'affaires pour évaluer l'adéquation de nos solutions.



Santé et sécurité

Notre équipe, guidée par une gestion rigoureuse, s'engage envers la durabilité environnementale, ainsi que la santé et la sécurité de nos clients et de nos employés.



À propos de l'entreprise



WILBUR-ELLIS

- Fondée en 1946, elle fêtera ses 80 ans en 2026!
- Acquisée en 2019, elle opère désormais en tant que division de *Wilbur-Ellis*
- Fabricant de produits chimiques au service des secteurs de l'agriculture, du transport, de l'énergie et de l'industrie diversifiée en Amérique du Nord
- Siège social situé à Dublin, Ohio
- Entreprise familiale fondée en 1921
- Classée parmi les 200 plus grandes entreprises privées des États-Unis selon Forbes
- Siège social situé à San Francisco, Californie

Sept unités d'affaires offrant une valeur ajoutée

Les produits Nachurs Alpine Solutions® sont commercialisés sous sept unités d'affaires distinctes

- **Produits chimiques industriels NASi®**
 - Commercialise et fabrique une gamme de produits chimiques et de matières premières pour des applications industrielles telles que les catalyseurs pour la production de polymères, l'ignifugation des matériaux isolants, le traitement de l'eau, les lubrifiants pour les fluides de travail des métaux, etc.
- **Produits chimiques et ingrédients mondiaux NASi®**
 - Commercialise une large gamme de produits chimiques pour des applications industrielles, pétrolières et gazières, ainsi que des matières premières pour le secteur agricole, grâce à notre groupe d'approvisionnement stratégique Wilbur-Ellis.
- **ALPINE®**
 - Commercialise des engrais liquides de démarrage en raie, des engrais foliaires et des micronutriments de précision pour les grandes cultures et les cultures spécialisées au Canada.
- **NACHURS®**
 - Commercialise des engrais liquides de démarrage en raie, des engrais foliaires et des micronutriments de précision pour les grandes cultures et les cultures spécialisées aux États-Unis.
- **Nouveaux marchés agricoles**
 - Commercialise des produits similaires à base de NPK dans d'autres marchés agricoles comme les espaces verts (gazon, terrains de sport, etc.). Cette unité vend également des produits sous marques privées ainsi que sur les marchés internationaux.
- **NASi® Energy**
 - Commercialise une gamme de produits chimiques spécialisés destinés à diverses applications dans le secteur pétrolier et gazier, notamment pour la fracturation hydraulique et les fluides de forage.
- **Transport et exploitation minière NASi®**
 - Commercialise des produits liquides spécialisés et des fondants solides pour les industries nord-américaines du transport et de l'exploitation minière.

Installations stratégiquement situées en Amérique du Nord

Proches de nos clients

Avec sept sites de fabrication répartis à travers l'Amérique du Nord, tous accessibles par voie ferroviaire, NASi® est idéalement positionnée pour desservir les marchés en pleine croissance des États-Unis, du Canada et du Mexique.

Les canaux de distribution de NASi comprennent également des partenariats solides avec de nombreux distributeurs de produits chimiques, offrant ainsi des options supplémentaires d'approvisionnement.

De plus, NASi est membre affilié de la National Association of Chemical Distributors (NACD)®, de Responsible Distribution® Canada (RDC) et de la Society of Chemical Manufacturers and Affiliates (SOCMA).

Belle Plaine, Saskatchewan



Garretson, Dakota du Sud



Red Oak, Iowa



St. Gabriel, Louisiane



New Hamburg, Ontario



Marion, Ohio



Corydon, Indiana



Usines de fabrication ★

**Because Quality
Creates Value®**

NASi® est une filiale de

**Nachurs
Alpine** SOLUTIONS®

Créer un avantage concurrentiel

- **Précurseurs sectoriel**

- Grands acheteurs d'hydroxyde de potassium, d'acide phosphorique et d'acide acétique en Amérique du Nord
- Avantage concurrentiel dans la production de solutions à base de potassium et d'acide phosphorique
- Plus grand fabricant nord-américain de carbonate de potassium liquide et principal importateur de carbonate de potassium sec

- **Contrôle de la qualité**

- Matières premières de qualité supérieure, avec des niveaux d'impuretés exceptionnellement bas
- Approvisionnements provenant de fournisseurs de confiance de longue date
- Fabrication selon des normes rigoureuses pour garantir une qualité constante

- **Service technique**

- Résolution de problèmes, formulation, et développement d'alternatives pour de nouveaux produits

- **Sites de fabrication multiples**

- Sept installations stratégiques avec accès ferroviaire, proches des clients
- Approvisionnement assuré à partir de plusieurs emplacements

- **Service client de qualité supérieure**

- Équipe dédiée pour répondre aux besoins des clients

- **Gamme de produits et d'applications**

- Large éventail d'applications industrielles : catalyseurs, retardateurs de flamme, etc.
- Mélanges personnalisés et produits exclusifs selon les spécifications des clients

- **Emballage**

- Propriétaire/exploitant d'un parc de plus de 240 wagons
- Formats variés : wagons-citernes, camions-citernes, cuves IBC (totes) et barils

Mission

Nous créons un avantage concurrentiel pour nos clients en excellant dans la fabrication de produits chimiques de haute qualité à valeur ajoutée, livrés selon les spécifications et dans les délais.



Produits manufacturés :

- Diluants d'acide acétique
- Alpine Ice Melt®
- Acétate d'ammonium – 60 %
- Solutions de polyphosphate d'ammonium
- Solutions de sulfate d'ammonium – 10 % à 41 %
- Ammoniac aqueux / Solutions d'hydroxyde d'ammonium – 14,6 % à 29,4 %
- Nitrate de calcium – 66 % et 70 %
- Phosphate diammonique – 32 %
- Phosphate dipotassique – 50 %
- Phosphate monoammonique – 25 %
- Phosphate monopotassique – 18 %
- Chélates métalliques / Micronutriments
- Acétate de potassium – 35 % à 60 %
- Bicarbonate de potassium – 20 %
- Carbonate de potassium et mélanges – 22 % à 49 %
- Formiate de potassium et mélanges – 50 % à 75 %
- Solutions d'urée – 21 % à 45 %
- Acétate de zinc – 27 %



Certified to
NSF/ANSI/CAN 60



Fabrication sur mesure

Laissez-nous vous aider à réduire les coûts et la complexité de votre chaîne d'approvisionnement de fabrication

Pourquoi utiliser un service de fabrication personnalisé?

- Libérer votre capacité de fabrication
- Réduire les dépenses liées aux équipements coûteux
- Diminuer les coûts d'inventaire et améliorer la trésorerie
- Augmenter la flexibilité de votre production
- Profiter de notre expertise technique, en ingénierie, fabrication et régulation



Pourquoi choisir Nachurs Alpine Solutions?

- 75 ans d'histoire dans la production de produits chimiques de qualité supérieure
- La flexibilité des processus d'une entreprise locale alliée aux ressources et à l'envergure d'un précurseur mondial
- La capacité d'approvisionner vos matières premières de manière compétitive, où que vous soyez dans le monde
- Un laboratoire complet pour garantir la qualité de vos produits finis
- Un engagement fort envers la sécurité de vos formulations
- La formation, les processus et les systèmes nécessaires pour assurer une conformité réglementaire complète

Nos forces et avantages concurrentiels s'appuient sur notre expertise dans la formulation avec :

- L'acide acétique
- L'acide formique
- L'acide phosphorique
- L'hydroxyde de potassium

Une qualité constante dans chaque goutte : La qualité est la signature de chacun de nos produits.

Nous commençons par sélectionner des matières premières de qualité supérieure, avec des niveaux d'impuretés exceptionnellement bas, provenant de fournisseurs de confiance de longue date. Nos produits sont ensuite fabriqués selon des normes rigoureuses, assurant une uniformité parfaite de chaque goutte.

Nos installations de fabrication sont toutes dotées de technologies automatisées, ce qui nous permet de garantir une constance de production d'un site à l'autre. Nous appliquons des contrôles qualité rigoureux et des tests en laboratoire pour garantir que nos produits respectent les normes les plus strictes, en conformité avec les exigences du client et du produit.

Services techniques et développement de produits : les dernières innovations au service de l'industrie

Le développement de notre segment industriel repose largement sur le travail de notre équipe de développement de produits et de services techniques. Nos chimistes et ingénieurs accompagnent régulièrement nos clients : résolution de problèmes, formulation sur mesure ou encore propositions d'alternatives novatrices.

Contactez-nous dès aujourd'hui pour nous faire part de vos défis de fabrication les plus complexes.

Notre objectif : satisfaire vos clients tout en réduisant les coûts et la complexité de vos opérations

Capacités de fabrication

- Nous possédons une expertise approfondie dans les réactions acido-basiques en milieu aqueux entre acides carboxyliques organiques (acétique/ formique) et acides minéraux (nitrique/ sulfurique), combinés à des bases organiques ou des bases de terres alcalines (KOH, ammoniacque, urée)
- La digestion acide
- Les dilutions et concentrations aqueuses par chauffage à la vapeur
- Les réactions de phosphonation et les réactions de type acide-base de Lewis
- La transestérification

Installations de fabrication en Amérique du Nord

- Sept sites situés à travers les États-Unis et le Canada, dont une usine à St. Gabriel, en Louisiane, à proximité de plusieurs matières premières clés
- Plus de 35 réacteurs, incluant des réacteurs en verre, en acier inoxydable ainsi que des réacteurs à double enveloppe avec options de chauffage et de refroidissement.
- Les procédés incluent le stripping, l'échange thermique, la filtration par pressage et le séchage par atomisation

Options multiples d'emballage et d'expédition

- Livraison en vrac disponible par wagon ferroviaire ou citerne routière
- Plus de 240 wagons (usage général, capacité à manipuler des matériaux légèrement corrosifs, wagons isolés et non isolés, wagons isolés avec serpentins chauffants, etc.)
- Plus de 40 citernes routières, avec transporteurs sous contrat supplémentaires dans chaque usine
- Plus de 60 terminaux de vrac à travers les États-Unis et le Canada
- Livraison en contenants, barils ou formats personnalisés disponibles

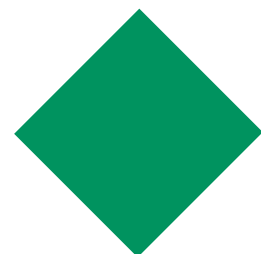
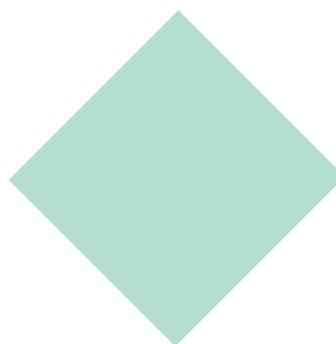
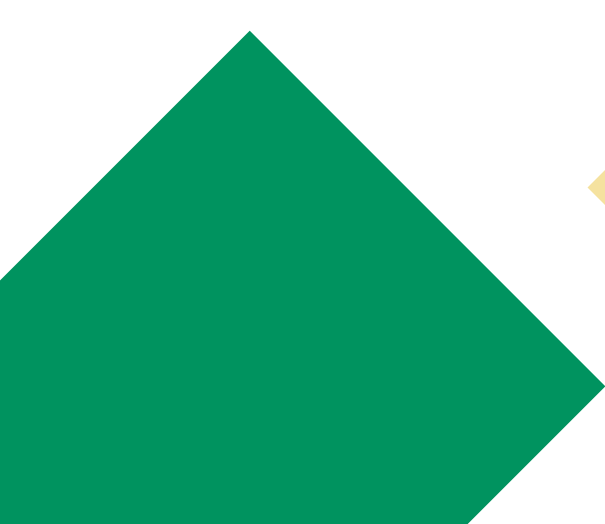
Assurance qualité – Capacités analytiques

- Absorption atomique
- Calorimétrie différentielle à balayage
- Chromatographie en phase gazeuse
- Chromatographie liquide haute performance
- Physique des liquides (viscosimétrie, etc.)
- Chromatographie ionique
- Autotitrateurs
- Plasma à couplage inductif
- Autres



Nos produits chimiques industriels sont utilisés dans de nombreux marchés

	Acétate d'ammonium	Sulfate d'ammonium	Ammoniaque en solution	Nitrate de calcium	Phosphate diammonique	Phosphate dipotassique	Phosphate monoammonique (liquide)	Phosphate monopotassique	Acétate de potassium	Carbonate de potassium (liquide)	Formiate de potassium	Acétate de zinc
Antigels / Fluides caloporteurs (Gazéification du GNL, etc.)						•			•		•	
Antigivrage/Dégivrage									•		•	
Fabrication de produits chimiques												
Fabrication de noir de carbone									•	•	•	
Catalyseurs / Agents de soufflage dans la production de polymères (Acrylique, Alkyde, Phénolique, PVC, SBR, PRU, AVM)	•								•		•	
Épuration de gaz (Oxyde d'éthylène, ammoniac, fer à réduction directe, gaz naturel – usine de liquéfaction)										•		
Fluides pour le travail des métaux / Placage métallique	•					•		•	•	•	•	
Réactif pour le traitement des NOx et SOx			•									
Caoutchouc styrène-butadiène (SBR)										•		
Adjuvants pour béton				•				•			•	
Fermentation / Nutrition enzymatique	•		•	•	•	•		•	•		•	•
Ignifugation												
Extincteurs									•	•		
Isolation		•			•		•					
Produits nettoyants ménagers, industriels et institutionnels	•		•			•	•	•	•	•	•	
Tannage du cuir		•									•	•
Soins personnels – soins capillaires	•									•		
Film photographique										•		
Textiles (teinture, apprêt, finition)	•	•			•		•					•
Traitement de l'eau / Pâtes et papiers	•	•	•	•						•		•



Certifications et normes

Produits chimiques pour le traitement de l'eau

La norme NSF/ANSI/CAN Standard 60 traite des implications et des effets sur la santé des produits chimiques utilisés dans le traitement de l'eau et des impuretés associées. Cette norme couvre les produits chimiques pour le contrôle de la corrosion et du tartre, l'ajustement du pH, l'adoucissement, la précipitation et la séquestration, les produits chimiques pour la coagulation et la floculation, les produits pour le forage de puits, les produits chimiques de désinfection et d'oxydation, ainsi que de nombreux autres produits utilisés pour le traitement de l'eau potable.

Conformément à ces normes, NASi propose les produits suivants par emplacement, approuvés selon la norme NSF/ANSI Standard 60 :

PRODUIT :	USINE(S) :	PROCESSUS PRÉVU(S) :
Sulfate d'ammonium 10 %, 20 %, 41 %	New Hamburg, ON	Désinfection et oxydation
Hydroxyde d'ammonium	New Hamburg, ON	Chloramination, Déchlorinateur et Antioxydant
Solution d'ammoniaque	New Hamburg, ON	Chloramination, Déchlorinateur et Antioxydant
Carbonate de potassium 47 %	Red Oak, IA Marion, OH	Contrôle de la corrosion et du tartre, ajustement du pH
Phosphate de dipotassium 50 %	Marion, OH	Contrôle de la corrosion et du tartre, ajustement du pH



Certified to
NSF/ANSI/CAN 60





NASi[®]
INDUSTRIAL CHEMICALS



+1 (800) 622-4877 ou
+1 (740) 382-5701 x300
+1 (740) 223-3874 (fax)



nasi_cs@nasindustrial.com



www.nasindustrial.com/ic

**Because Quality
Creates Value[®]**

NASi[®] est une filiale de

**Nachurs
Alpine** SOLUTIONS[®]