



Innovación y Experiencia al Servicio de la Industria.  
Más que un proveedor, su socio estratégico en  
procesos químicos.

# Cimentando el Futuro de la Industria

Somos una empresa con más de 30 años de experiencia en el desarrollo, fabricación y administración de productos químicos lubricantes y procesos.



# El Poder de la Integración



DE MEXICO®  
"EXPERIENCIA AL SERVICIO DE LA INDUSTRIA"



NUESTRAS  
LINEAS CON MAS  
DE **150**  
**PRODUCTOS**

División  
servicios

División  
Restoran/  
cocina

División  
Pecuaria

División  
Industrial

División  
Consumer

**STERK**

# Nuestro Compromiso: Calidad y Tecnología de Vanguardia

Empresa certificada bajo  
ISO 9001-2015

- **Tecnología Global:** Desarrollamos nuestros productos incorporando tecnología de punta de **Alemania y Estados Unidos** para garantizar un rendimiento superior.
- **Control Total del Proceso:** Somos **fabricantes directos**, lo que nos permite un control absoluto sobre la calidad, la innovación y la cadena de suministro.

- EQA Certifies that the Quality Management System adopted by the firm -  
EQA Certifica que el Sistema de Gestión de la Calidad adoptado por la empresa

**GRUPO S'TERK, S. DE R.L. DE C.V.**  
Ocoyoacac, Mz. 10 B, Lt. 12, Solidaridad 3ra. Sección, Tultitlán,  
Estado de México, México, C.P. 54948

- Meets the requirements of the Standard -  
Es conforme con los requisitos de la Norma  
**NMX-CC-9001-IMNC-2015 / ISO 9001:2015**  
Sector IAF: 12

- The Quality Management System applies to the following scopes -  
El Sistema de Gestión de la Calidad se aplica a los ámbitos siguientes:

- *Manufacture of Chemical Products* -

Fabricación de productos químicos.

- Certificate of Assessment Number -



ISO 9001:2015

ACREDITADO

Nuestra planta ubicada en Tultitlán cuenta con las instalaciones necesarias para suministrar los productos que usted requiere en los volúmenes que necesite.



**Viscosímetros  
Digitales**



**Espectrofotometro  
FT-IR**



**CLEVELAND FLASH  
POINT OPEN CUP**



**Cámara salina**

Laboratorio de Última Generación: Garantía de Precisión



# Área Metalworking

FLUIDOS DE CORTE Y  
REFRIGERACIÓN PARA  
MAQUINADO



DESOXIDADO

Remoción rápida de óxido en metal

Antes



Después



Aceites Hidráulicos



Aceites para Corte



Protectores contra Óxido



Lubricantes para Troquelado



Aceite de Engranajes



Aceites para Diesel y Motos



STERK

# Capacidad Productiva para Impulsar su Crecimiento

Planta de producción con una capacidad de fabricación de 15 000 litros diarios

Almacén con capacidad de 120 000 litros

Planta de llenado de aerosoles con CO2

Líneas de llenado automatizado para maquila de productos.



**STERK**

# Procesos

Todos nuestros productos son fabricados en nuestras instalaciones y cada uno cuenta con información técnica, hojas de seguridad GHS, y certificados de calidad bajo los procedimientos PPCC.



**Contamos con dos plantas de fabricacion en Tultitlan y Tizayuca y almacenes en San Luis Potosí, Monterrey, Guatemala, Costa Rica.**



# Nuestra Fuerza de Ventas

Contamos con un equipo de vendedores calificados para cada área en específica en México y Centro América.



## PUNTOS DE VENTA EN

- Toluca
- Querétaro
- Veracruz
- San Luis Potosí
- Puebla
- Guatemala
- Costa Rica



**Volkswagen  
Grupo**

**Haas  
Tamsa**

**Vasconia**

**La Confianza de los  
Líderes**

**Multiperfiles**

**Gleason**

La Confianza de los  
Líderes de la Industria

**Truper**

**Benteler**

Nos enorgullece ser  
socios estratégicos de

**Mexinox**

**Nugar**

empresas de clase  
mundial que confían en  
nuestra calidad y servicio.

**Omnilubes**

**Netelhof**

**Honeywell**

**Bosch**

**Gestamp**

**Peasa**

**Mexalit**



Contamos con un equipo de vendedores calificados para cada area en especifica en mexico y centro america.



Designation: B 117 - 02

### Standard Practice for Operating Salt Spray (Fog) Apparatus<sup>1</sup>

This standard is issued under the fixed designation B 117; the number immediately following the designation indicates the year of original adoption or, in the case of revision, the year of last revision. A number in parentheses indicates the year of last reapproval. A superscript epsilon ( $\epsilon$ ) indicates an editorial change since the last revision or reapproval.

This standard has been approved for use by agencies of the Department of Defense.

#### 1. Scope

1.1 This practice describes the apparatus, procedure, and conditions required to create and maintain the salt spray (fog) test environment. Suitable apparatus which may be used is described in Appendix X1.

1.2 This practice does not prescribe the type of test specimen or exposure periods to be used for a specific product, nor the interpretation to be given to the results.

1.3 The values stated in SI units are to be regarded as standard. The inch-pound units in parentheses are provided for information and may be approximate.

1.4 This standard does not purport to address all of the safety concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this standard to establish appropriate safety and health practices and determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

#### 2. Referenced Documents

##### 2.1 ASTM Standards:

- B 368 Method for Copper-Accelerated Acetic Acid-Salt Spray (Fog) Testing (CASS Test)<sup>2</sup>
- D 609 Practice for Preparation of Cold-Rolled Steel Panels for Testing Paint, Varnish, Conversion Coatings, and Related Coating Products<sup>3</sup>
- D 1193 Specification for Reagent Water<sup>4</sup>
- D 1654 Test Method for Evaluation of Painted or Coated Specimens Subjected to Corrosive Environments<sup>3</sup>
- E 70 Test Method for pH of Aqueous Solutions with the Glass Electrode<sup>5</sup>
- E 691 Practice for Conducting an Interlaboratory Study to Determine the Precision of a Test Method<sup>6</sup>

<sup>1</sup> This practice is under the jurisdiction of ASTM Committee G01 on Corrosion of Metals and is the direct responsibility of Subcommittee G01.05 on Laboratory Corrosion Tests.

Current edition approved Oct. 10, 2002. Published February, 2003. Originally approved in 1939. Last previous edition approved in 1997 as B 117 - 97.

<sup>2</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 02.05.

<sup>3</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 06.01.

<sup>4</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 11.01.

<sup>5</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 15.05.

<sup>6</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 14.02.

#### G 85 Practice for Modified Salt Spray (Fog) Testing<sup>7</sup>

#### 3. Significance and Use

3.1 This practice provides a controlled corrosive environment which has been utilized to produce relative corrosion resistance information for specimens of metals and coated metals exposed in a given test chamber.

3.2 Prediction of performance in natural environments has seldom been correlated with salt spray results when used as stand alone data.

3.2.1 Correlation and extrapolation of corrosion performance based on exposure to the test environment provided by this practice are not always predictable.

3.2.2 Correlation and extrapolation should be considered only in cases where appropriate corroborating long-term atmospheric exposures have been conducted.

3.3 The reproducibility of results in the salt spray exposure is highly dependent on the type of specimens tested and the evaluation criteria selected, as well as the control of the operating variables. In any testing program, sufficient replicates should be included to establish the variability of the results. Variability has been observed when similar specimens are tested in different fog chambers even though the testing conditions are nominally similar and within the ranges specified in this practice.

#### 4. Apparatus

4.1 The apparatus required for salt spray (fog) exposure consists of a fog chamber, a salt solution reservoir, a supply of suitably conditioned compressed air, one or more atomizing nozzles, specimen supports, provision for heating the chamber, and necessary means of control. The size and detailed construction of the apparatus are optional, provided the conditions obtained meet the requirements of this practice.

4.2 Drops of solution which accumulate on the ceiling or cover of the chamber shall not be permitted to fall on the specimens being exposed.

<sup>7</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 03.02.



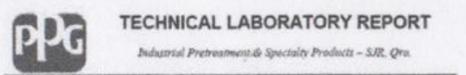
Nuestros lubricantes para estampado han sido sometidos a pruebas comparativas en costo rendimiento y desempeño vs empresas de nombre mundial

BENTELER

STERK

**Conclusión:**  
El lubricante LUB 10000 cumple con las expectativas de conformado, lavado, pintura y ensamble, por lo cual se concluye continuar con el producto dentro de los procesos de Planta Ensamblados Benteler.

**Evidencias:**



PROYECTO No. 061 - 2015

Cliente:	Benteler	Solicitado por:	Ing. Martín Jiménez
Localización:	Puebla	Enviar copia a:	Ing. Ricardo Amaro Ing. Antonio Núñez
Fecha de Recibido:	19 de Junio, 2015	Fecha de Realización:	22 de Junio, 2015
Descripción:	Prueba de Compatibilidad	Elaborado por:	Ing. Magdalena López 34913

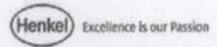
**Descripción del Trabajo Requerido:**  
Realizar prueba de compatibilidad con el desengrase en polvo CK177 lote - 85350 sobre paneles de CRS a los lubricantes "Lub 10000 B semi-sintético, Benolform Syn 7940, Klenodrin 4177, Tech drive FT 805, 10 y 100 que se proporciónó sin nombre", a las condiciones desortas en este reporte.

**Datos de proceso:**  
Las muestras de lubricantes se integran en paneles CRS y se dejan envejecer por 72 horas a 80°C. Posteriormente son sometidos a limpieza.  
**Etapas No.1:** CK177, Temperatura: 47°C, Alcalinidad libre: 8.54 ml, Tiempo de exposición: 120 segundos, Sistema: Inmersión.  
**Etapas No.2:** CK177, Temperatura: 44°C, Alcalinidad libre: 5.83 ml, Tiempo de exposición: 120 segundos, Sistema: Inmersión.  
**Etapas No.3:** Enjuague agua de ciudad, Temperatura: Ambiente, Tiempo de exposición: 120 segundos, Sistema: Inmersión.  
**Etapas No.4:** Enjuague agua de ciudad, Temperatura: Ambiente, Tiempo de Exposición: 120 segundos, Sistema: Inmersión.

**Resultados:**

Acetate	Resultado
Lub 10000 B semi-sintético	LRGB
Benolform Syn 7940	LRGB
Klenodrin 4177	LRGB
Tech drive FT 805-10	LRGB
sin nombre	LRGB

\*LRCA = (Libre de Resquejamiento en contacto de agua, indica buena limpieza).  
\*LRCA=Desempeño en contacto de agua, indica mala limpieza.  
Los paneles fueron evaluados por medio de raspamiento de contacto de agua. Cada pieza fue evaluada en un baflo dentro del templador.



REPORTE DE SERVICIO TECNICO

Fecha:	Viernes 26 de Junio de 2015	Referencia:	AT826062015
Cliente:	Planta Benteler		
Asunto:	Prueba de Desengrase con diferentes Lubricantes		
Atención:	Ing. Julian Limon		
De:	Ing. Aline Trujillo Márquez		
Copia:	Ing. Leonardo Olmedo, QFB, Alba Morales Pérez		

**OBJETIVO**  
Realizar pruebas de desengrase con piezas tratadas con diferentes Lubricantes.

**DESARROLLO**  
Se sumergieron por 12 hrs los paneles de CRS para avejentar el lubricante y el panel, posteriormente se sometieron a la muela a 80° C.

Se realizó la prueba de desengrase con Bondrite C-AK 415 y Bondrite C-AD 4155 al 2.5 % con 18 pts de Alcalinidad.



Figura 3. Pieza tratada con el lubricante Lub 10000 C. Y antes de ser muela a 80°C en el templador.

**Resultados de la prueba 1**

Condición de la pieza: 3hrs después del estampado sin lavar

REPORTE DE LABORATORIO

No.	Descripción de la muestra	Especificaciones	Resultado	Estado												
1.-	Adherencia	Ingles D67 en DVO 1400+ sobre cinta de acetato 80000 10 y 100000 10 con muela en 0.5 hasta 0.1	0/0	En estado												
2.-	Espesor de capa	Etalon: 27-40 µm	<table border="1"> <tr><td>Etalon</td><td></td></tr> <tr><td>Nº de capas</td><td></td></tr> <tr><td>Alto: 27 µm</td><td></td></tr> <tr><td>Ancho: 25 µm</td><td></td></tr> <tr><td>µm ± 1</td><td></td></tr> <tr><td>µm ± 4</td><td></td></tr> </table>	Etalon		Nº de capas		Alto: 27 µm		Ancho: 25 µm		µm ± 1		µm ± 4		En estado
Etalon																
Nº de capas																
Alto: 27 µm																
Ancho: 25 µm																
µm ± 1																
µm ± 4																
3.-	Aptitud	Superficie tratada secundario y libre de defectos al ser muela, muestra de sarpado, rasgado, como papel de vidrio, las bridas, grapas, falta de contacto empalmados	Superficie libre de defectos	En estado												

El lubricante puede ser eliminado por el proceso de lavado de la línea de pintura.



## Standard Practice for Operating Salt Spray (Fog) Apparatus<sup>1</sup>

This standard is issued under the fixed designation B 117; the number immediately following the designation indicates the year of original adoption or, in the case of revision, the year of last revision. A number in parentheses indicates the year of last reapproval. A superscript epsilon ( $\epsilon$ ) indicates an editorial change since the last revision or reapproval.

*This standard has been approved for use by agencies of the Department of Defense.*

### 1. Scope

1.1 This practice describes the apparatus, procedure, and conditions required to create and maintain the salt spray (fog) test environment. Suitable apparatus which may be used is described in Appendix XI.

1.2 This practice does not prescribe the type of test specimen or exposure periods to be used for a specific product, nor the interpretation to be given to the results.

1.3 The values stated in SI units are to be regarded as standard. The inch-pound units in parentheses are provided for information and may be approximate.

1.4 *This standard does not purport to address all of the safety concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this standard to establish appropriate safety and health practices and determine the applicability of regulatory limitations prior to use.*

### 2. Referenced Documents

#### 2.1 ASTM Standards:

- B 368 Method for Copper-Accelerated Acetic Acid-Salt Spray (Fog) Testing (CASS Test)<sup>2</sup>
- D 609 Practice for Preparation of Cold-Rolled Steel Panels for Testing Paint, Varnish, Conversion Coatings, and Related Coating Products<sup>3</sup>
- D 1193 Specification for Reagent Water<sup>4</sup>
- D 1654 Test Method for Evaluation of Painted or Coated Specimens Subjected to Corrosive Environments<sup>3</sup>
- E 70 Test Method for pH of Aqueous Solutions with the Glass Electrode<sup>5</sup>
- E 691 Practice for Conducting an Interlaboratory Study to Determine the Precision of a Test Method<sup>6</sup>

<sup>1</sup> This practice is under the jurisdiction of ASTM Committee G01 on Corrosion of Metals and is the direct responsibility of Subcommittee G01.05 on Laboratory Corrosion Tests.

Current edition approved Oct. 10, 2002. Published February, 2003. Originally approved in 1939. Last previous edition approved in 1997 as B 117 - 97.

<sup>2</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 02.05.

<sup>3</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 06.01.

<sup>4</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 11.01.

<sup>5</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 15.05.

<sup>6</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 14.02.

### G 85 Practice for Modified Salt Spray (Fog) Testing<sup>7</sup>

### 3. Significance and Use

3.1 This practice provides a controlled corrosive environment which has been utilized to produce relative corrosion resistance information for specimens of metals and coated metals exposed in a given test chamber.

3.2 Prediction of performance in natural environments has seldom been correlated with salt spray results when used as stand alone data.

3.2.1 Correlation and extrapolation of corrosion performance based on exposure to the test environment provided by this practice are not always predictable.

3.2.2 Correlation and extrapolation should be considered only in cases where appropriate corroborating long-term atmospheric exposures have been conducted.

3.3 The reproducibility of results in the salt spray exposure is highly dependent on the type of specimens tested and the evaluation criteria selected, as well as the control of the operating variables. In any testing program, sufficient replicates should be included to establish the variability of the results. Variability has been observed when similar specimens are tested in different fog chambers even though the testing conditions are nominally similar and within the ranges specified in this practice.

### 4. Apparatus

4.1 The apparatus required for salt spray consists of a fog chamber, a salt solution reservoir, suitably conditioned compressed air, one or more nozzles, specimen supports, provision for heating and necessary means of control. The size and construction of the apparatus are optional, provided obtained meet the requirements of this practice.

4.2 Drops of solution which accumulate on cover of the chamber shall not be permitted specimens being exposed.

<sup>7</sup> Annual Book of ASTM Standards, Vol 03.02.

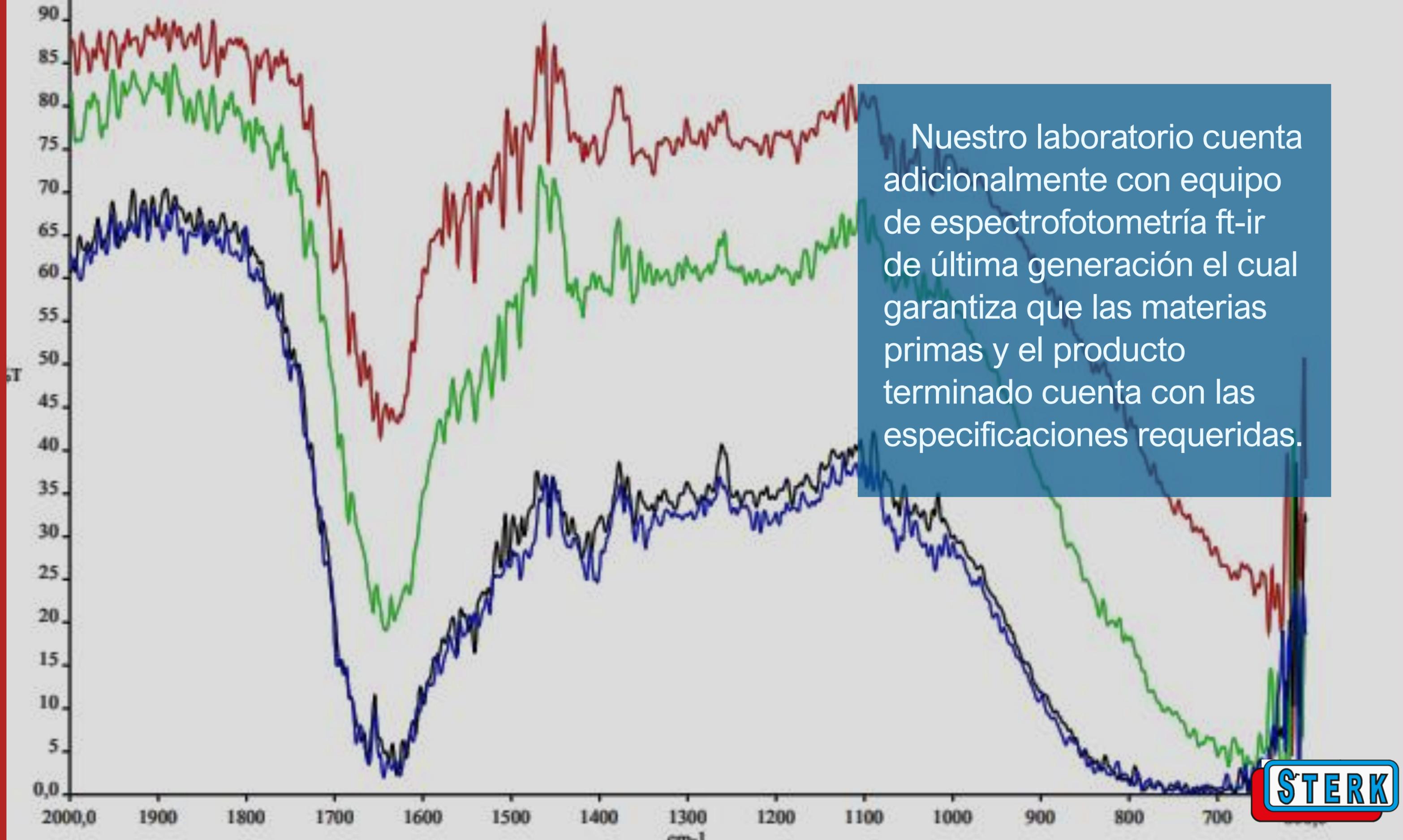


**INTERNATIONAL**

Standards Worldwide

Nuestro protector vs oxido proteox-5066 es evaluado en nuestras instalaciones con pruebas de cámara salina que está a disposición de nuestros clientes y esta opera bajo los estándares astm y superando las 48 horas





Nuestro laboratorio cuenta adicionalmente con equipo de espectrofotometría ft-ir de última generación el cual garantiza que las materias primas y el producto terminado cuenta con las especificaciones requeridas.



Nuestro lub-10000 ha sido sometido a pruebas de act y aprobado por Chrysler.



273 Industrial Dr. ♦ Hillsdale, MI 49242 ♦ Phone: (517) 439-1485 ♦ Fax: (517) 439-1652

**GRUPO STERK S DE RL DE CV**  
MCM De Mexico  
Ocoyoacac Lote 12 MZ 10B  
Lomas Verdes Solidaridad  
Tultitlan Edo, Mexico CP 54948

ATTN: Mario Contreras

Chrysler Toluca Body in White and Pretreatment Product Testing

Test Reference: Chrysler LP-463PB-63-01 (02/07)

Material ID: Lub-10000

ACT Quote Number: QMCM\_121212  
ACT Project Number: SO222521B  
Customer P.O. Number: Wire Transfer

Material Received: 06/21/13  
Test Date: 08/10/13-08/22/13

Prepared By: LSC  
Date Prepared: 08/22/13  
Logbook: LSC-10, p. 63

APPROVED BY:

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Kevin Wendt".

Kevin Wendt  
Technical Manager

Signed for and on behalf of  
ACT Test Services

Page 1 of 20

ACT reports are for the exclusive use of the client to whom they are addressed, and shall not be reproduced except in full, without written authorization from ACT. The tests done on the requested and/or specified number of samples may or may not constitute a representative sampling.

[www.acttestservices.com](http://www.acttestservices.com)

The STERK logo, consisting of the word "STERK" in a bold, blue, sans-serif font with a white outline, set within a blue rectangular border.



**THANK YOU FOR YOUR ATTENTION**  
**DANK FÜR IHRE AUFMERKSAMKEIT**

**STERK**



Una empresa de

