

Lubrificanti atossici MOLYguard® *per il settore alimentare*



Carni, salumi ed insaccati

I lubrificanti MOLYguard sono formulati nei laboratori di ricerca e sviluppo della C.I.L. S.p.A. impiegando materie prime innovative quali basi sintetiche ad elevate prestazioni, avanzati pacchetti di additivazione e le più moderne tecnologie di produzione al fine di garantire qualità e prestazioni in grado di soddisfare le esigenze di lubrificazione poste dalle applicazioni più impegnative.



I lubrificanti MOLYguard resistono ad elevate o basse temperature, a forti carichi, urti o vibrazioni nonché alla contaminazione da parte di fluidi aggressivi, consentendo di risolvere concreti problemi di lubrificazione e manutenzione degli impianti più moderni e sofisticati.

Utilizzare i lubrificanti ad elevato contenuto tecnologico della linea MOLYguard, è il modo più semplice per migliorare

affidabilità e prestazioni di ogni cinematismo, riducendone nel contempo i costi di esercizio e di manutenzione.

Se un'applicazione richiede l'impiego di oli o grassi dotati di alcune tra le caratteristiche seguenti, allora i lubrificanti

MOLYguard sono la scelta ideale:

- Superiore abbattimento del coefficiente di attrito e conseguente risparmio energetico.
 - Elevata resistenza del velo lubrificante anche in presenza di forti carichi.
 - Eccellente protezione dall'usura con allungamento della vita utile dei cinematismi.
 - Spiccata resistenza a vapori e soluzioni acquose acide o alcaline.
 - Efficace protezione dalla corrosione.
 - Superiore stabilità ad elevate temperature e prolungati intervalli di sostituzione delle cariche.
 - Ridotta formazione o totale assenza di residui, anche nelle condizioni operative più severe, con conseguente drastico abbattimento di tempi e costi di manutenzione degli impianti.
 - Lubrificazione ottimale anche a basse temperature.
 - Resistenza a gas aggressivi e a radiazioni.
- Disponibilità di formulazioni atossiche idonee per l'industria alimentare o farmaceutica.



I lubrificanti MOLYguard rappresentano uno strumento prezioso per garantire il funzionamento degli impianti industriali, sempre in piena efficienza, anche nelle condizioni operative più gravose.

Potete trovare informazioni dettagliate inerenti i prodotti MOLYguard, entrando nelle sezioni dedicate ai diversi settori applicativi.

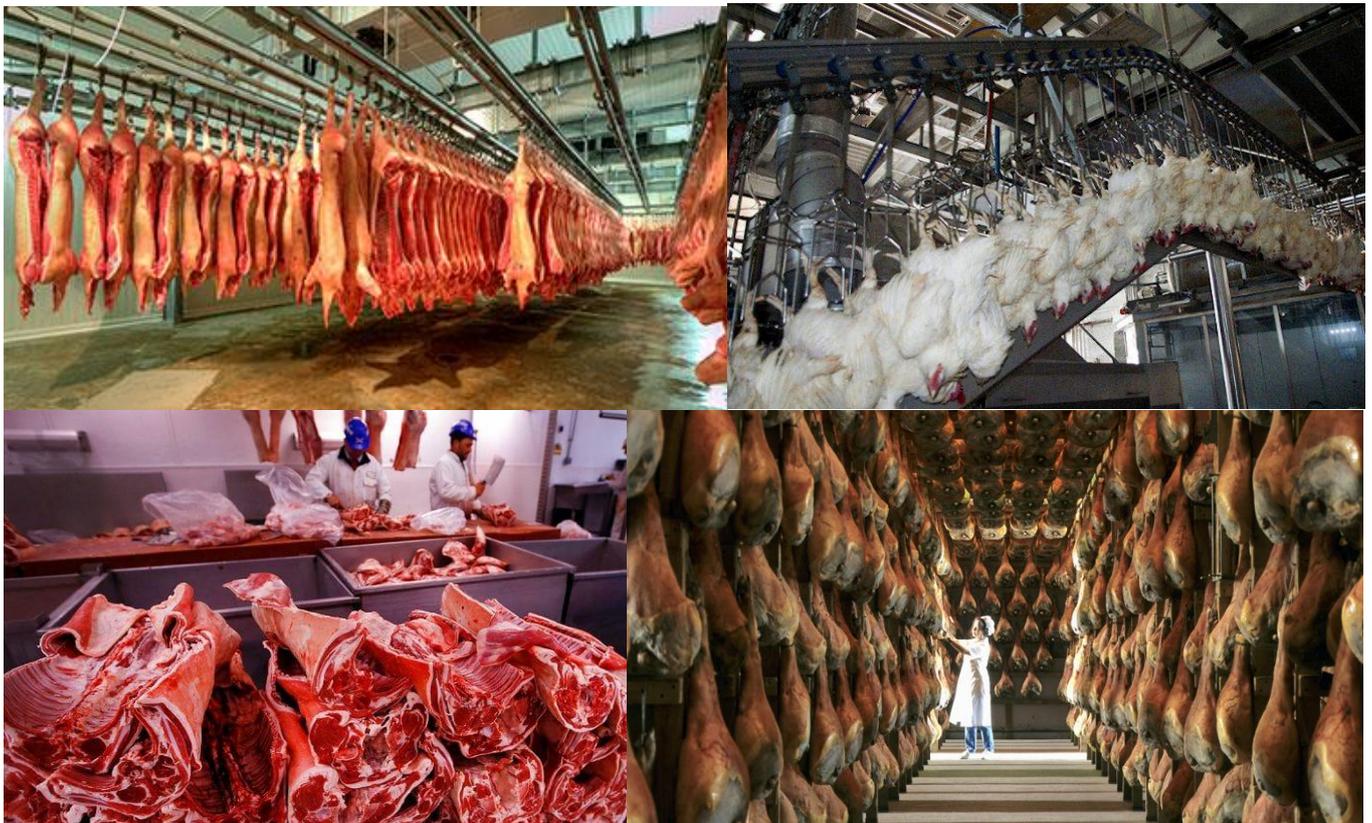
Mission

Nell'industria alimentare (trasformazione e/o confezionamento), diversi sono gli obiettivi da raggiungere:

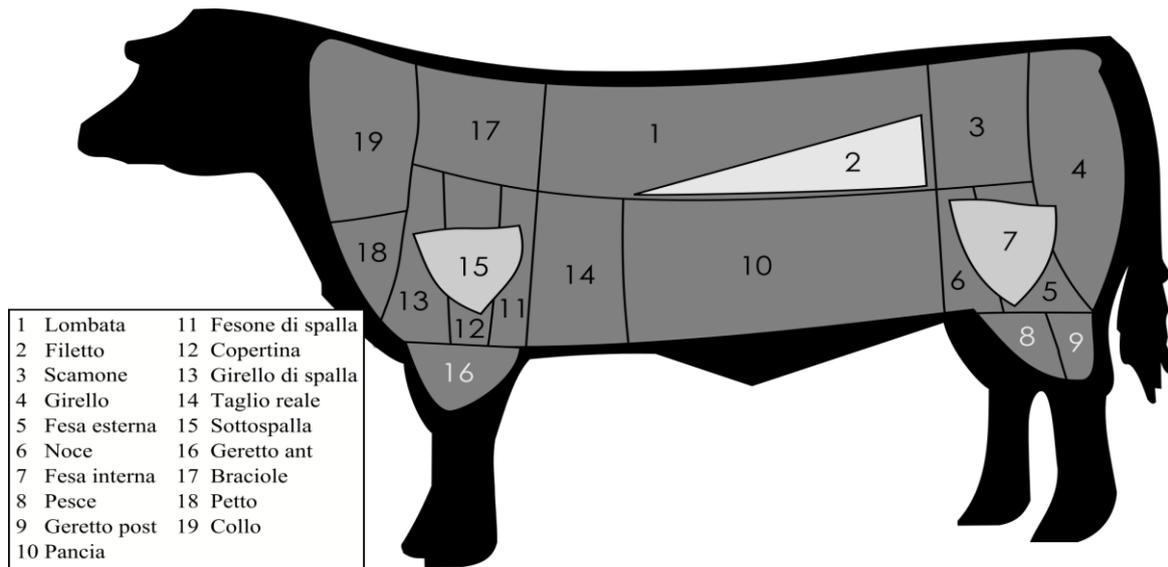
- ottimizzazione del processo industriale
- velocità di processo
- diminuzione fermo impianti per manutenzione
- sicurezza in caso di contatto accidentale alimento/lubrificante

Ecco perché la Compagnia Italiana Lubrificanti Spa ha investito molto sul processo di formulazione e sulla atossicità dei componenti, facendo certificare dalla NSF nella categoria H1 più di 50 prodotti.

Infatti qualora vi sia contatto accidentale tra alimento e lubrificante ci deve essere la certezza dell'assoluta atossicità dei prodotti utilizzati. Tutti i prodotti della Compagnia Italiana Lubrificanti Spa contribuiscono alla qualità e sicurezza degli alimenti.



Il percorso della carne: dall'allevamento alla tavola del consumatore



Trasformazione industriale

Alla fase dell'allevamento fa seguito, quando il bestiame ha raggiunto il giusto peso, la macellazione. Quest'ultima avviene in strutture apposite, sotto il controllo del servizio veterinario, che accerta lo stato di salute degli animali prima dell'abbattimento e la qualità igienico-sanitaria delle carcasse. I controlli al macello I veterinari ispettori che lavorano nei mattatoi effettuano una visita sanitaria prima e dopo la macellazione.

Al termine del processo di macellazione deve essere sempre possibile risalire all'animale da cui le carni hanno avuto origine. Ciò è realizzato attraverso una apposita documentazione che scorta le carcasse fino al punto vendita e con il supporto di timbri e/o etichette che vengono applicate sulle carni.

Subito dopo la macellazione la carne ha caratteristiche di scarsa commestibilità che migliorano con la frollatura a causa del rigor mortis e dello stato strutturale delle proteine muscolari. La frollatura, attuata da enzimi di origine microbica e tissulare, permette alla carne di acquisire un maggior grado di tenerezza e succosità, una perdita di colore. Lo sviluppo moderato di sostanze aromatiche (chetoni, aldeidi, ammoniaca, ammine, idrogeno solforato, ecc.) conferisce alla carne una maggiore serbevolezza.

La trasformazione:

I tagli ottenuti nei laboratori di sezionamento possono essere venduti ai commercianti oppure ad ulteriori aziende per la lavorazione nelle quali, mediante processi tecnologici estremamente diversificati, si otterranno: carni macinate, insaccati (salame, mortadella, ecc.) hamburger, prodotti salati (prosciutti crudi e cotti, bresaola, ecc.) ecc.

Anche gli stabilimenti per la trasformazione devono essere autorizzati dai servizi delle ASL.



Processo produttivo della carne

La macellazione è regolata da una serie di norme sanitarie ben definite al fine di garantire l'idoneità delle carni per l'alimentazione umana. Le operazioni si devono svolgere di regola in uno stabilimento autorizzato e quindi in possesso dei requisiti igienici necessari.

Le specie animali che possono essere macellate sono varie: ungulati domestici (bovini, equini, suini e ovicaprini); pollame e lagomorfi (conigli); selvaggina d'allevamento (ratiti, suidi, ruminanti e altri mammiferi terrestri); prodotti dell'acquacultura; rane e lumache.

Le fasi di macellazione sono specifiche per i vari gruppi di specie animali, differenze significative si hanno tra la macellazione degli ungulati domestici, volatili e altre specie.

Le operazioni di trasferimento, stordimento, iugulazione, depilazione, spiumatura, scuoiamento, eviscerazione, mezzenatura, toelettatura, e abbattimento devono essere condotte in modo tale da risparmiare agli animali eccitazioni, dolori e sofferenze evitabili.

Tutti gli animali all'arrivo al macello devono essere puliti e senza malattie che pregiudichino la macellazione.

Di seguito le fasi di macellazione:

Depilazione

Praticata nei suini, consiste nella rimozione delle setole e dello strato corneo dell'epidermide. La depilazione avviene per fasi che consistono nel lavaggio per rimuovere sporco e residui di sangue; scottatura con immersione in vasche di acqua calda (60-62 °C per 5-8 minuti), aspersione con vapori e getti di acqua calda, oppure utilizzo di raggi infrarossi per dilatare i bulbi piliferi e facilitare la successiva depilazione; asportazione delle setole in genere meccanica con spatole; flambaggio in cui vengono bruciate le setole residue; infine spazzolatura e docciatura per l'eliminazione dei residui.



Spiumatura

La spiumatura consiste nell'eliminazione delle penne dai volatili previa scottatura.

La scottatura può essere effettuata in vasca di immersione oppure in tunnel con getti di acqua calda e vapore. Questo secondo metodo riduce le contaminazioni microbiche. Una volta che l'umidità e la temperatura hanno dilatato i follicoli dell'epidermide, delle macchine provviste di spatole rotanti gommose rimuovono le penne. La spiumatura a secco viene fatta invece nel caso non si vogliono danneggiare le pelli o le piume destinate ad altri utilizzi (ad es. per gli struzzi).



Scuoiamento

Con lo scuoiamento si rimuove completamente la cute e i suoi annessi. Le procedure sono diverse a seconda della specie e delle attrezzature. Nel caso di animali con le corna vengono prima asportate le corna e le estremità delle zampe anteriori mentre la rimozione della testa dipende dal processo di lavorazione. Si procede poi ad effettuare delle incisioni in tutta la lunghezza del corpo degli animali, appesi per le zampe posteriori alla guidovia, e quindi al sollevamento dei lembi che verranno poi agganciati alle macchine scuoiatrici o tirati a mano con l'aiuto di coltelli per lo scollamento dalla muscolatura sottostante.

Eviscerazione

Facendo attenzione a non tagliare gli organi interni e in particolare la cistifellea, si incidono i piani muscolari del ventre verticalmente dal collo fino al perineo, che viene aggirato con una incisione circolare. Incisioni simili si fanno lungo l'interno delle zampe fino a congiungerle con l'incisione ventrale. A questo punto la carcassa viene eviscerata (si tolgono le interiora). Con l'eviscerazione si ottengono le frattaglie ovvero gli organi interni dell'animale (rognoni, fegato, animelle, cervello, milza, ecc.) che vanno a formare il quinto quarto alimentare.

Mezzenatura

Successivamente la carcassa viene tagliata a metà longitudinalmente (bovini, equini e suini e a volte ovi-caprini adulti) con una sega lungo la spina dorsale, ricavandone due pezzi detti mezzene, che, con un successivo taglio in due, all'altezza della sesta o settima costola, possono essere poi divisi in due quarti anteriori e due quarti posteriori. I quarti posteriori contengono quasi tutte le carni tenere e vengono perciò considerati i più pregiati. Gli ovini e i suini di peso inferiore ai 25 kg in genere non sono divisi in mezzene e conservano la testa.

Toelettatura

Vengono poi effettuate operazioni di rifilatura e toelettatura al fine di eliminare carnicci e altre parti non idonee.

Stoccaggio

Finita la fase di macellazione le carcasse sono avviate allo stoccaggio in una cella frigorifera a 4 °C dove vengono raffreddate. Le carni macellate vengono lasciate "maturare" attraverso il processo di frollatura, che rappresenta il primo stadio chimico-fisico di trasformazione del muscolo in carne. Le carni possono anche essere sezionate a caldo in un laboratorio di sezionamento annesso.



Processo produttivo dei salumi ed insaccati

Se chiuso in un contenitore si chiama insaccato (tradizionalmente vengono usati gli intestini dell'animale, oggi si utilizzano anche materiali sintetici). Viene conservato in diversi modi, secondo che sia crudo, cotto, stagionato o affumicato.

I salumi possono provenire dalla carne di altri animali di allevamento (bovino, oca, capra, asino, pecora) e selvaggina (cinghiale, cervo, capriolo), ma il maiale è certamente il più usato per questo scopo e se ne possono utilizzare pezzi interi (cosce, spalle, coppe) oppure tritati e insaccati, sia crudi (salami e salsiccia) sia cotti (mortadella, zampone, cotechino). Da ricordare anche i salumi di pesce, presenti localmente in Italia, come la ficazza di tonno siciliana, il musciame e i salami di trota trentini e piemontesi.

Il prosciutto crudo si ricava dalla coscia del maiale, che viene salata a secco, per immersione in salamoia o per iniezione della soluzione salina nell'arteria femorale.



La salatura a secco è il processo tradizionale e il più indicato per un elevato standard qualitativo. Il pezzo viene strofinato con sale una volta al giorno, per la durata di un mese, in ambiente refrigerato; alla fine si lava il prosciutto con acqua tiepida e lo si lascia stagionare all'aria aperta per almeno tre mesi (per i prodotti migliori anche un anno).

I salami si ottengono da tessuti muscolari diversi, che vengono macinati e mescolati con frammenti di grasso, sale e pepe; l'impasto viene poi insaccato in budelli animali, che sono legati con lo spago a intervalli regolari. Segue un periodo di stagionatura (da 1 a 6 mesi) in ambiente ventilato e fresco (dai 10 ai 13 °C).

Raffreddamento e Sezionamento:

Nel raffreddamento le parti del suino (dette mezzene) vengono immediatamente raffreddate. Questa fondamentale operazione va eseguita con grande attenzione ed in tempi contenuti ed è il primo passo nel processo produttivo.

Il Sezionamento consiste nella separazione dei vari pezzi di carne. Questa particolare operazione è eseguita da un esperto sezionatore con precisi tagli che separano senza intaccare la carne nelle varie porzioni, che poi verranno trasformate in diversi prodotti a seconda delle caratteristiche specifiche determinate da molti fattori tra cui consistenza, valore del ph e pezzatura. Fondamentalmente si eseguono due tipi di selezione per separare i pezzi più "nobili" che verranno lavorati interi dai pezzi che verranno adoperati per produrre aromatici insaccati stagionati o saranno destinati ad essere consumati freschi nel banco macelleria

Salagione e Riposo

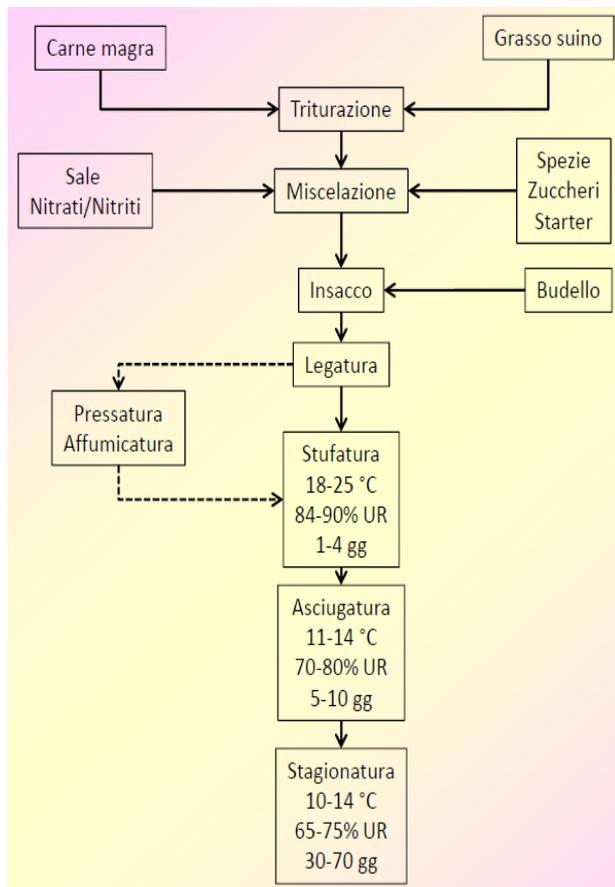
I tagli destinati ad essere lavorati interi vengono sottoposti a Salagione, una pratica che ha origini molto antiche. Con cura i singoli pezzi vengono cosparsi di sale e poi depositati nelle apposite celle per la conservazione; a seconda della tipologia, i pezzi vengono poi presi e massaggiati a mano ad intervalli regolari per permettere alla giusta quantità di sale di essere assorbita.

Il riposo è la fase successiva alla salagione ed è necessaria affinché, in un ambiente con temperatura ed umidità controllata, il sale cominci a produrre il suo effetto e la quantità necessaria di acqua contenuta nel prodotto venga eliminata. Questa delicata fase è molto importante ed è fondamentale per il sapore e la consistenza del prodotto, tuttavia non può essere determinata a priori, in quanto è influenzata dal peso specifico del singolo prodotto e deve essere determinata sempre da un maestro produttore esperto nel campo. Il lavaggio e la prima asciugatura avvengono a 5-6 giorni prima del processo della stagionatura.

Stagionatura e Sugnatura

La Stagionatura è il completamento delle varie fasi di produzione e deve essere effettuata sempre con grande cura ed attenzione. Anche in questo caso le tempistiche non possono essere prestabilite o tantomeno uniformate, variano a seconda della tipologia di prodotto e delle caratteristiche specifiche di ciascuno, solo grazie alla competenza e all'esperienza acquisita nel tempo i maestri produttori sanno quando il processo di stagionatura dei singoli pezzi è giunto al termine.

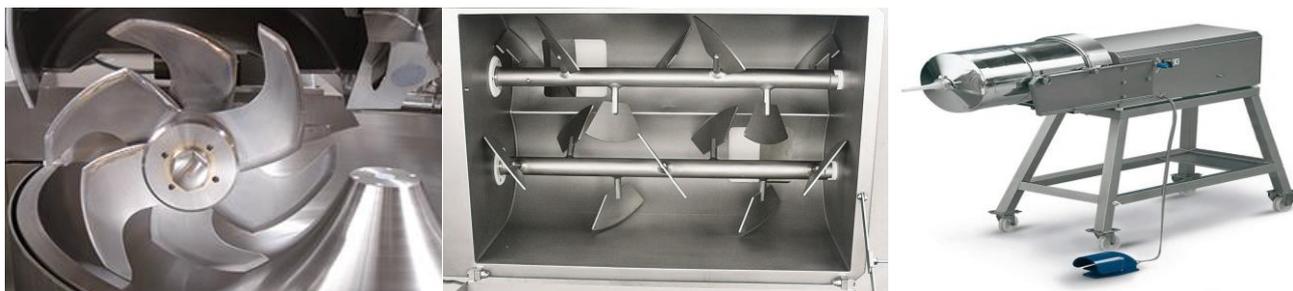
Durante la stagionatura i prodotti vengono controllati costantemente ed al momento opportuno vengono sugnati, quando necessario questa operazione può essere ripetuta anche più volte.



La produzione di Insaccati

Nel caso dei pezzi destinati alla produzione di insaccati il procedimento è diverso, solitamente più veloce ma non per questo meno accurato. Dopo la selezione si procede con la fase di Condimento che consiste nell'aggiungere sale e spezie, solitamente pepe o peperoncino, alla carne. Il processo è eseguito con grande cura e precisione affinché tutti gli ingredienti risultino perfettamente bilanciati e le spezie esaltino alla perfezione l'eccellente sapore naturale della carne senza diventare l'elemento preponderante del prodotto.

In seguito i vari prodotti così confezionati vengono sottoposti alla prima asciugatura circa 5-6 giorni dopo la preparazione e poi al processo di stagionatura che avviene in ambienti controllati ed a temperatura costante. Questo procedimento varia a seconda della specifica tipologia di insaccato, anche in questo caso è l'occhio attento ed esperto del maestro produttore a determinare il momento perfetto per la conclusione della stagionatura.



ELEMENTI DELLA MACCHINA DA LUBRIFICARE
Ingranaggi Cuscinetti a rotolamento
Cuscinetti Ingranaggi Impianto pneumatico
Cuscinetti trasmissioni a nastro Catene di trasporto Cuscinetti rinvio catene Snodi Comandi scoperti
Cuscinetti a rotolamento Impianto pneumatico Catene di trasmissione
Catene di trasmissione Rulli trasmissione a nastro Riduttori/Motoriduttori
Catene Cuscinetti Ingranaggi di carico/scarico

Alcuni prodotti e caratteristiche applicative

OLI LUBRIFICANTI



Lubrificanti per impianti diatermici a caldaia:

VANGUARD THERMOKOMOL 50-100-200-250

- Fluidi minerali. Gradazione 50 (ISO 22): per sistemi funzionanti ad intermittenza, fino a 100°C. Gradazione 100 (ISO 32): di più largo impiego per impianti in "vaso chiuso" con vaso di espansione; temperatura massima 320°C. Gradazioni 200 e 250 (ISO 68 e 150): per impianti a "vaso aperto".

MOLYGUARD THERMOFLUID SF 32

- Fluido sintetico per impianti diatermici, possiede altissima stabilità termica e resistenza all'ossidazione. Raccomandato in tutti i sistemi di trasmissione di calore in impianti aperti o chiusi. Trova impiego anche nei sistemi diatermici con riscaldamento elettrico. Può essere impiegato fino a max 345°C (temperatura massima del fluido in circuito chiuso).

MOLYGUARD THERMOFLUID SF 19

- Fluido sintetico per impianti diatermici, possiede altissima stabilità termica e resistenza all'ossidazione. Raccomandato in tutti i sistemi di trasmissione di calore in impianti aperti o chiusi. Trova impiego anche nei sistemi diatermici con riscaldamento elettrico. Può essere impiegato fino a max 345°C (temperatura massima del fluido in circuito chiuso).

Lubrificanti distaccanti per varie applicazioni:

MOLYGUARD FLUID FOR FOOD (ISO VG 15-32-46-68)



- Oli di vasellina extra raffinati. Indicati per la lubrificazione di impianti alimentari dove sono richieste condizioni di assoluta atossicità, per contatto accidentale e continuo con l'alimento. Prodotto registrato NSF gruppo H1 (ISO VG 15-32-46-68), Prodotto registrato NSF gruppo 3H (ISO VG 32-46-68)..

VANGUARD WH – FU - FDA/USP/FU

- Olio di vasellina medicinale ISO 68 per l'industria alimentare, inodore ed insapore. Soddisfa le norme della **Farmacopea Ufficiale Italiana "FU" - ed Americana "USP"** . **Supera inoltre il saggio previsto del Capitolato FDA.**

Lubrificante sintetico per cuscinetti e ingranaggi /riduttori dei mescolatori:

MOLYGUARD GEAR SINT SX (da ISO VG 32 a 680)



- Lubrificante sintetico a base di polialfaolefine (PAO), dotato di elevato indice di viscosità, basso punto di scorrimento, ottime prerogative antiruggine ed antiusura ed eccellenti proprietà di resistenza all'ossidazione termica. Prodotto registrato NSF gruppo H1. Campi di applicazione: ingranaggi e cuscinetti operanti in presenza di ampie escursioni termiche.

Lubrificante sintetico idraulico per sistemi oleodinamici, lubrificazione a circolazione:

MOLYGUARD HYDRO SINT (ISO VG 32-46-68)



- Lubrificanti sintetici atossici a base di polialfaolefine (PAO), dotato di elevato indice di viscosità, basso punto di scorrimento, ottime prerogative antiusura, antiruggine, ed eccellenti proprietà antiossidanti e di stabilità termica. Prodotto registrato NSF gruppo H1. Applicazione: sistemi oleodinamici e cuscinetti operanti a temperature bassissime o elevate. Lunga durata in esercizio..

Lubrificante minerale per molteplici usi:

MOLYGUARD SPECIAL MB (da ISO VG 32 a 680)



- Oli minerali bianchi atossici, utilizzabili in svariate applicazioni nelle industrie alimentari, ove è possibile il contatto accidentale col prodotto in lavorazione. Garantisce ottime capacità lubrificanti e resistenza del film oleoso anche in presenza di altri carichi e temperature. Sono impiegabili in macchine confezionatrici, lubrificazione di organi in carter chiusi o scoperti, ingranaggi, catene. Certificato NSF gruppo H1.

Lubrificante sintetico per compressori ad aria e pompe a vuoto:

MOLYGUARD MOLYKOMP FG (da ISO VG 32 a 150)



- Oli totalmente sintetici atossici, idonei per la lubrificazione di compressori d'aria e pompe a vuoto, ove le normative prevedono l'utilizzo di oli atossici. Gradazioni ISO VG 46 e 100 registrate NSF gruppo H1.

Lubrificanti sintetici per catene:

MOLYGUARD MOLY CHAIN AL (ISO VG 150 e 460)



- Fluidi totalmente sintetici, atossici ad elevate prestazioni, resistenti ai carichi ed alle alte temperature. Campi di applicazione: catene a pinze, cuscinetti a rotolamento di convogliatori, corone dentate e catene di trasporto operanti nell'industria alimentare in presenza di forti sollecitazioni termiche ed elevata umidità. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

MOLYGUARD MOLY CHAIN AL SPRAY



- Fluido totalmente sintetico, atossico ad elevate prestazioni, resistente ai carichi ed alle alte temperature. Campi di applicazione: catene a pinze, cuscinetti a rotolamento di convogliatori, corone dentate e catene di trasporto operanti nell'industria alimentare in presenza di forti sollecitazioni termiche ed elevata umidità. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Lubrificante sintetico per impianti pneumatici:

MOLYGUARD SPECIAL FG (da ISO VG 5 a 22)



- Fluidi sintetici atossici per linee pneumatiche utilizzati nell'industria alimentare ove è possibile il contatto accidentale col prodotto in lavorazione. Garantiscono ottime capacità lubrificanti, resistenza del film oleoso ed in presenza di alti carichi e temperature. Sono impiegabili in quelle applicazioni ove sono richiesti lubrificanti fluidi, in particolare lubrificatori di impianti pneumatici. Disponibile nelle gradazioni ISO VG 5-10-15-22. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Fluido sbloccante, disossidante, lubrificante, spray :

MOLYGUARD MULTISBLOC FG



- Fluido sbloccante atossico con proprietà penetranti, lubrificanti e protettive. Utilizzato in svariate applicazioni nelle industrie alimentari, di cosmetica e farmaceutica ove è possibile il contatto accidentale con il prodotto in lavorazione. Lascia un velo lubrificante sui particolari trattati, come funzione protettiva e lubrificante di piccoli meccanismi ed accoppiamenti di precisione. Prodotto registrato NSF gruppo H1..

Grasso speciale per cuscinetti :

MOLYGUARD MOLYGREASE GA AV (NLGI 00-0-1-2) 
Temperatura d'impiego - 45°C a 190°C / Colore BIANCO / Velocità medie
- Grasso atossico a base di olio totalmente sintetico di media viscosità, addensato con un sapone di alluminio complesso . Caratterizzato da eccellente potere lubrificante, ottima resistenza all'acqua ed idoneo per sistemi centralizzati. Indicato per impieghi nell'industria alimentare, dove è possibile il contatto accidentale con il prodotto lavorato. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Grasso speciale per cinematismi e impianti :

MOLYGUARD F.G. NEW (NLGI 0-2) 
Temperatura d'impiego -30/+100 °C / Colore AVORIO / Velocità medio - alte
- Grasso al calcio anidro , atossico, inodore, insapore e idrorepellente. Campi di applicazione: cinematismi e impianti di industrie per il confezionamento di sostanze alimentari operanti a temperature medio alte, soggetti al dilavamento e dove sono richieste condizioni di assoluta atossicità. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Grasso speciale al PTFE, per cinematismi e impianti di confezionamento :

MOLYGUARD FOOD GREASE/R (NLGI 2) 
Temperatura d'impiego -35/+200 °C / Colore GRIGIO CHIARO / Velocità medio - alte
- Grasso sintetico infusibile atossico a base di un addensante inerte e contenente PTFE. Stabile sia a temperature molto basse che a molto alte. Per la lubrificazione di organi meccanici di impianti utilizzati per la lavorazione ed il confezionamento di prodotti alimentari e per cinematismi mediamente carichi ed operanti in ambienti soggetti ad escursioni termiche e/o umidità (solo per la lubrificazione manuale). Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Grasso speciale resiste all'acqua, soluzioni acide/alcaline, vapore ed elevate temperature :

MOLYGUARD G.S. ALUSINT (NLGI 1-2) 
Temperatura d'impiego -40/+180 °C / Colore BIANCO / Velocità medio - alte
- Grasso sintetico atossico all'alluminio complesso , ad elevate prestazioni. Dotato di eccellente stabilità e resistenza a lungo termine ad acqua, soluzioni acide/alcaline, vapore ed elevate temperature. Per la lubrificazione di lunga durata di macchinario industria alimentare. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Grasso speciale al PTFE , per la lubrificazione di cinematismi veloci:

MOLYGUARD MOLY TEF (NLGI 2) 
Temperatura d'impiego -30/+170 °C / Colore CHIARO OPACO / Velocità medio - alte
- Grasso lubrificante inodore e insapore, formulato con un particolare sapone di alluminio complesso e una bilanciata percentuale di PTFE. Indicato per la lubrificazione di cinematismi veloci operanti in ambienti aggressivi. Prodotto registrato NSF gruppo H1.
MOLYGUARD MOLY TEF Spray 
- Grasso complesso contenente P.T.F.E. e agenti antiossidanti. Indicato per la lubrificazione di perni, bullonerie e cinematismi in genere, operanti in un ampio intervallo termico. Prodotto registrato NSF gruppo H1.

Grasso di vasellina per usi generici :

MOLYGUARD W.F. GREASE (NLGI 4/5) 
- Grasso costituito da una miscela di idrocarburi paraffinici extra puri, conforme ai requisiti delle Farmacopee BP, USP, DAB-C. Prodotto registrato NSF gruppo H1. Ottime proprietà lubrificanti, idrorepellenti, emollienti, isolanti, distaccanti, antiruggine, plastificanti e veicolanti di pigmenti. Per svariate applicazioni nel settore alimentare.

Product Designation	Reg. Number	Cat. Code
MOLYGUARD DLID ELEFANT	147548	H1
MOLYGUARD DMP PTFE	150700	H1
MOLYGUARD FLUID FOR FOOD 15	143117	H1
MOLYGUARD FLUID FOR FOOD 32	143118	H1, 3H
MOLYGUARD FLUID FOR FOOD 46	143120	H1, 3H
MOLYGUARD FLUID FOR FOOD 68	140393	H1, 3H
MOLYGUARD FLUORGREASE FG 2	149640	H1, 3H
MOLYGUARD FOOD GREASE/R	133239	H1
MOLYGUARD G.S. ALUSINT 1	141950	H1
MOLYGUARD G.S. ALUSINT 2	141951	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 100	140628	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 150	140629	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 220	140630	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 32	140625	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 320	140631	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 46	140626	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 460	140632	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 68	140627	H1
MOLYGUARD GEAR SINT SX 680	140633	H1
MOLYGUARD GRASSO FG NEW	130665	H1
MOLYGUARD GRASSO FG NEW 0	137951	H1
MOLYGUARD HYDRO SINT 32	142921	H1
MOLYGUARD HYDRO SINT 46	142922	H1
MOLYGUARD HYDRO SINT 68	142923	H1
MOLYGUARD MOLY CHAIN AL 150	148191	H1
MOLYGUARD MOLY CHAIN AL 220	148192	H1
MOLYGUARD MOLY CHAIN AL 460	149193	H1
MOLYGUARD MOLY CHAIN AL SPRAY	148585	H1

Product Designation	Reg. Number	Cat. Code
MOLYGUARD MOLY CHAIN AL 320	139428	H1
MOLYGUARD MOLY TEF	137925	H1
MOLYGUARD MOLY TEF SPRAY	148157	H1
MOLYGUARD MOLYGREASE GA-AV 0	146935	H1
MOLYGUARD MOLYGREASE GA-AV 00	146934	H1
MOLYGUARD MOLYGREASE GA-AV 1	146936	H1
MOLYGUARD MOLYGREASE GA-AV 2	146937	H1
MOLYGUARD MOLYKOMP FG 100	147121	H1
MOLYGUARD MOLYKOMP FG 46	147120	H1
MOLYGUARD MULTISBLOC FG	147119	H1
MOLYGUARD MULTISBLOC FG SPRAY	148156	H1
MOLYGUARD SPECIAL FG 15	147122	H1
MOLYGUARD SPECIAL FG 22	147123	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 100	149002	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 150	149003	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 220	149004	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 32	147413	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 320	149005	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 46	147414	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 460	149006	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 68	147415	H1
MOLYGUARD SPECIAL MB 680	149007	H1
MOLYGUARD W.F. GREASE	137926	H1

Compagnia Italiana Lubrificanti SpA

Ragione Sociale: Compagnia Italiana Lubrificanti SpA

Sede Legale: Largo Domodossola, 7 - 20145 Milano – Italia

- cap. soc. € 1.560.000,00 i.v.
- Reg. Imp. 00844960153
- C.C.I.A.A. MI 629224
- C. F./P. I.V.A. 0844960153
- Data di fondazione: 05 aprile 1963

Stabilimento Produttivo: Via Labriola, 34- Lainate (MI) – Italia

- Capacità produttiva 30.000 tons
- Produzione oli lubrificanti industria e autotrazione
- Grassi e prodotti speciali

Contatti:

- Servizio commerciale: Tel. 02.34553.300 - Fax 02.3490417
cil@compagniaitalianalubrificanti.it
- Servizio tecnico: Tel. 02.34553.301 - Fax 02.3317891
ufficiotecnico@compagniaitalianalubrificanti.it
- WEB: www.compagniaitalianalubrificanti.com

