

Lubrificanti atossici MOLYguard® *per il settore alimentare*



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.



L'oro rosso italiano!

Produzione Salsa di Pomodoro



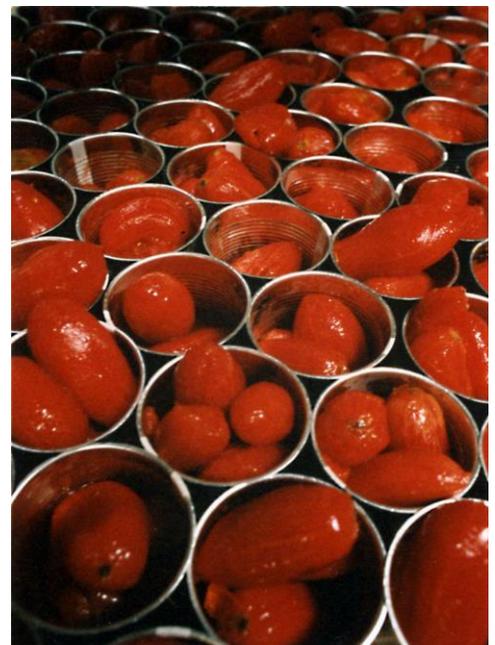
Trasformazione industriale

Un terzo della produzione agricola mondiale di pomodoro, stimata attorno ai 100 milioni di tonnellate, trova una destinazione nella trasformazione industriale.

L'Italia è sempre stata uno dei maggiori produttori mondiali di derivati di pomodoro (costantemente al secondo posto, a dovuta distanza dalla California) e il primo Paese esportatore; attualmente circa il 60% dei derivati industriali prodotti in Italia è esportato ma la situazione mondiale, per molti anni abbastanza stabilizzata, si sta rapidamente modificando a causa della "novità Cina" cioè di un Paese che è passato clamorosamente in meno di 15 anni da un livello di produzione praticamente nullo a una capacità di trasformazione di circa 7 milioni di tonnellate di pomodoro fresco.

Pomodoro: Processo produttivo

Per il **pelato** è basilare il colore rosso vivo, la forma allungata, la buccia robusta facilmente staccabile dal tessuto sottostante, le logge turgide di succo e l'asse stilare poco o niente sviluppato. La lavorazione inizia con il lavaggio nelle vasche, per eliminare tutti i materiali estranei dalle bacche, che vengono successivamente depositate su dei piani di cernita, dove il personale opera lo scarto dei frutti non idonei. In seguito il prodotto viene riscaldato ad una temperatura intorno a 90° per staccare, con procedimenti meccanici o termici la buccia dalla polpa, e trasferito su piani mobili, dove si controllano le bacche per eliminare quelle danneggiate, i piccioli ed i residui di bucce. La cernita viene effettuata da una selezionatrice ottica, che scarta automaticamente le bacche non rispondenti ad i requisiti memorizzati.



La linea continua del pelato prevede il riempimento dei barattoli di latta con le bacche e il succo e la chiusura sotto vuoto, per poi procedere alla fase della pastorizzazione, che consente la stabilizzazione microbiologica con lo scopo di inattivare eventuali azioni di alterazione del prodotto da parte dei microorganismi.

All'interno degli stabilimenti, lungo binari che percorrono tortuosi giri, i barattoli di pelato compiono tutte le tappe, fino all'etichettamento ed all'imballaggio in cartoni.

Per la lavorazione del **concentrato**, che si richiama alla tradizione antica della conserva, si procede mediante l'eliminazione di una parte dell'acqua dal succo, ottenuto triturando e setacciando i frutti freschi di pomodoro. Il concentrato, che si differenzia a seconda di quanto aumenta in percentuale il grado di concentrazione del succo, richiede pomodori ricchi di colore, con consistenza e resistenza della buccia alle spaccature e con il più elevato contenuto possibile di zuccheri. La concentrazione avviene per evaporazione dell'acqua a basse pressioni, al fine di salvaguardare le proprietà organolettiche e nutritive del prodotto.



Per i pomodori destinati alla trasformazione in **polpa e triturati** vengono richieste le medesime qualità previste per il pelato, con una specifica preferenza verso frutti che posseggano contenuti ridotti di semi e maggiore consistenza. Si utilizzano pomodori tondi pelati, tagliandoli o

pressandoli attraverso fori piuttosto grossi e, in base al tipo di taglio e di pressatura, si ottiene un prodotto che viene commercializzato rispettivamente come polpa, triturato, cubettato, fettine, ecc.

Il **succo e la passata**, invece, sono sottoposti ad un procedimento di concentrazione ed il loro valore di solidi solubili ed insolubili deve essere elevato, così da garantire una buona consistenza/viscosità.

I **pomodorini e i datterini** all'arrivo in azienda vengono sottoposti a verifica qualitativa. Dopo lo stoccaggio nei piazzali, il pomodorino/datterino è immesso nelle vasche per il lavaggio e successivamente è trasportato ai tappeti di cernita per l'eliminazione di bacche non idonee. Il prodotto selezionato, giunto alla riempitrice, viene inscatolato ed arricchito di succo. A questo punto la scatola, sottoposta alla aggraffatura (chiusa con un coperchio ermeticamente), entra nello sterilizzatore per subire il trattamento di stabilizzazione microbiologica. All'uscita, dopo il raffreddamento, il prodotto è pronto per essere stoccato nei magazzini o per essere etichettato e raggiungere i punti vendita.

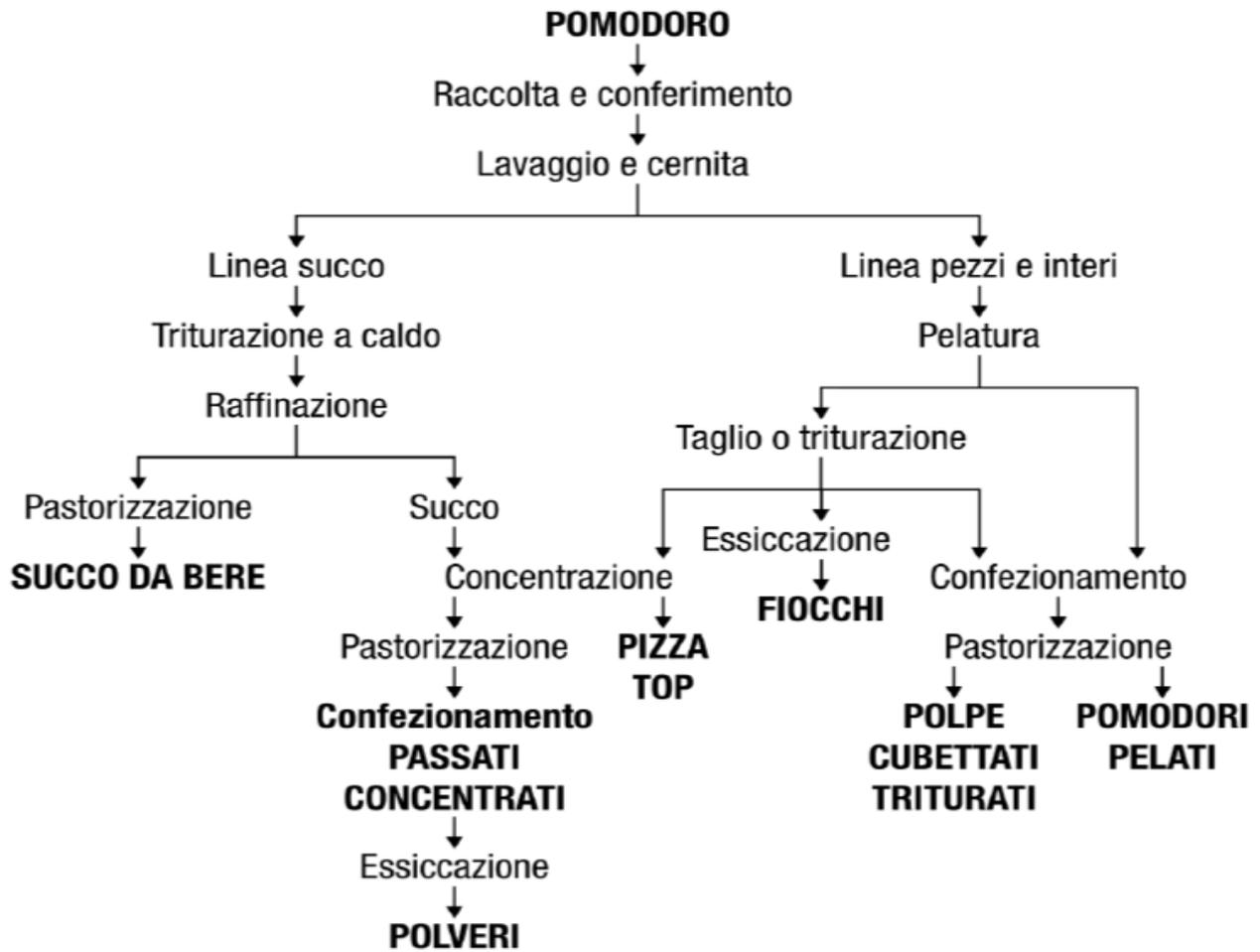
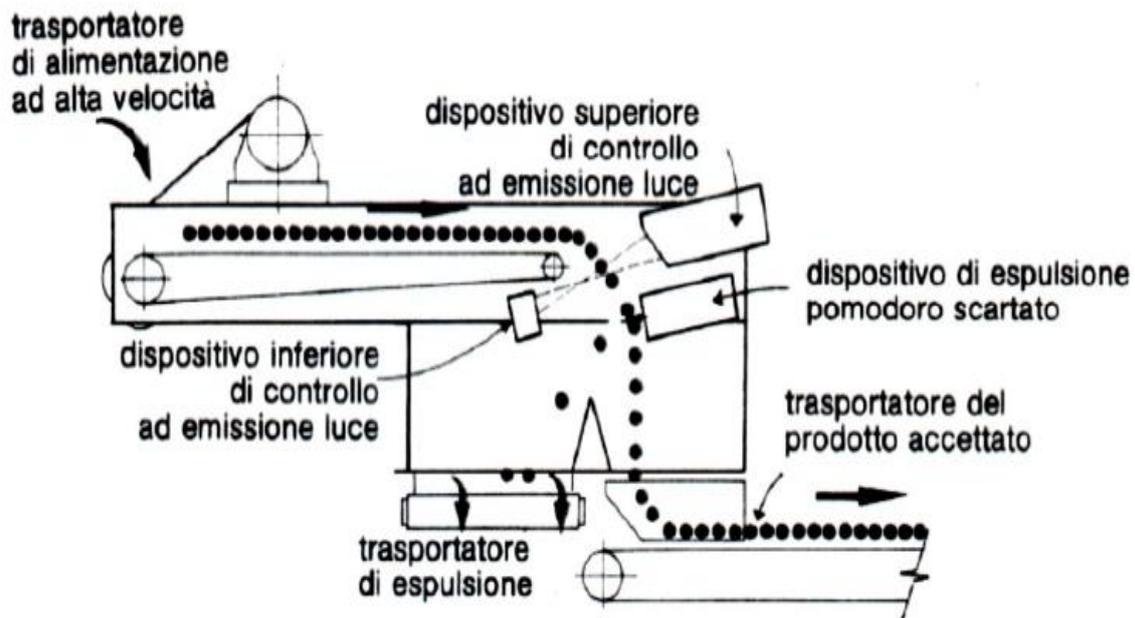


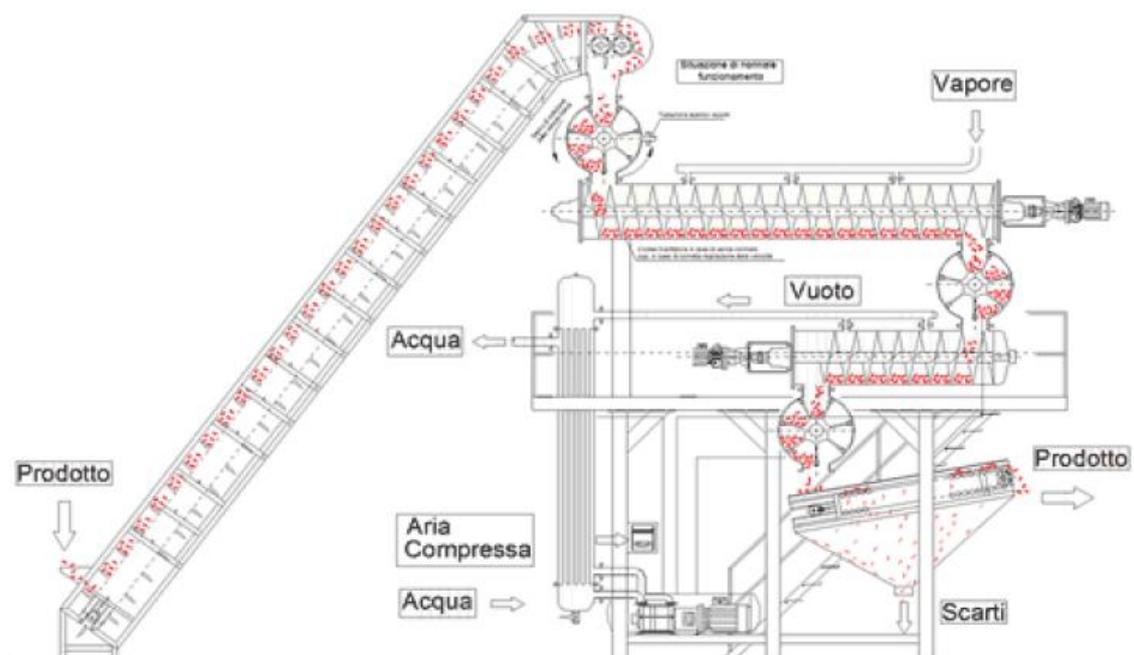
Figura 2- 2 Schema di selezionatore ottico del pomodoro. Tramite emissione di luce sono individuati i pomodori avariati o irregolari e scartati.





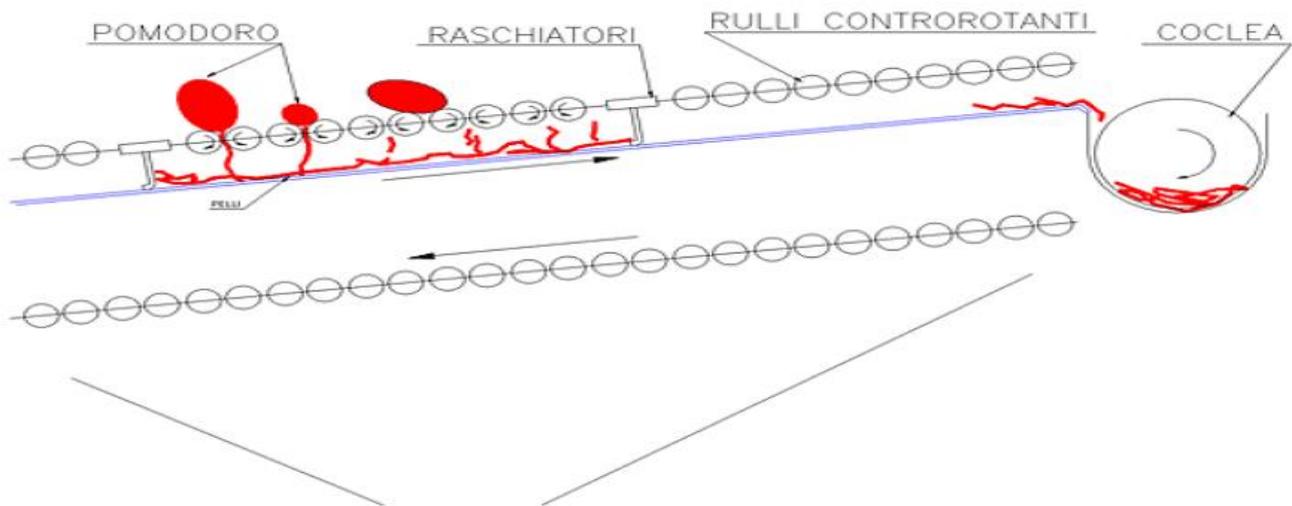
- Nella pelatura termofisica il pomodoro viene sottoposto ad una rapida scottatura a 130/140°C in un ambiente pressurizzato con vapore acqueo e quindi immesso in un altro ambiente sottovuoto dove subisce un'evaporazione di flash che provoca la rottura ed il distacco della pelle

Figura 2- 4 Pelatrice Termofisica



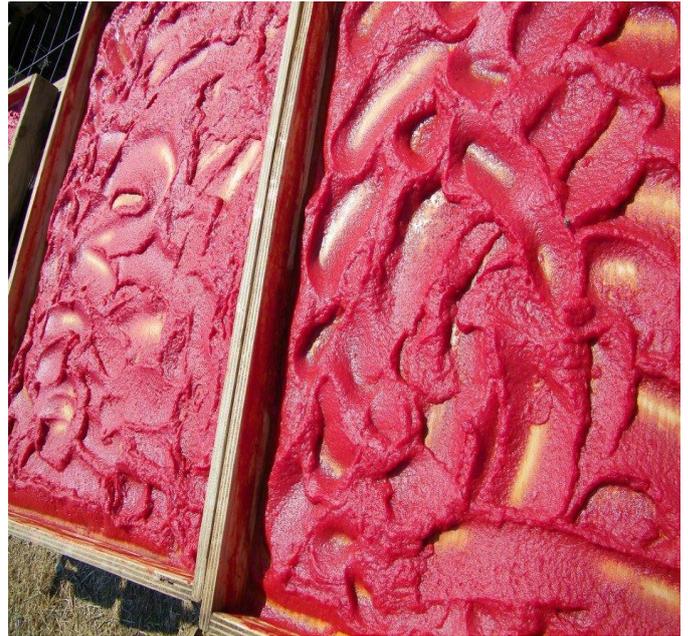
- Il separapelli, tramite rulli controrotanti, rimuove ed elimina le bucce

Figura 2- 5 Separepelli



- Cernita effettuata dagli addetti che eliminano eventuali bucce rimaste e prodotti danneggiati o non idonei.
- L'inscatolamento è semiautomatico perché ad un primo riempimento meccanico si aggiunge una fase di finitura, detta "appareamento", manuale. L'operazione viene effettuata solitamente con una riempitrice a piatto rotante con fori alla periferia tramite i quali il pomodoro cade nella scatola. L'operatore provvede poi a sistemare il prodotto. Segue l'aggiunta di succo o di semi concentrato con l'apposito dosatore.
- Col preriscaldamento i barattoli di pomodoro vengono elevati ad una temperatura superiore ai 50°C tale da eliminare la maggior parte dell'aria inglobata tra i frutti attenuando così gli effetti negativi dell'ossigeno (degradazione dei costituenti ossidabili, aumento della velocità di corrosione della scatola).
- Le scatole sono riprese da una aggraffatrice e chiuse.
- La sterilizzazione è un trattamento che sottopone il pomodoro pelato a temperature di 94/95°C che permette di eliminare tutti quei microorganismi che possono inquinare il pomodoro. I macchinari utilizzati per questa operazione prevedono o bagni statici a pressione atmosferica o sterilizzazione mediante passaggi in acqua ed in vapore pressurizzato. Per ridurre i tempi e uniformare il processo è possibile applicare la rotazione dei pelati.
- Il raffreddamento delle scatole di pomodoro viene eseguito quasi esclusivamente con acqua. Per i bagni statici, il pomodoro viene estratto e immerso in acqua fredda; per gli sterilizzati a vapore, viene immessa acqua e aria in contropressione per evitare deformazioni conseguenti alla caduta di pressione.





- Si incomincia con la triturazione. Il frutto viene forzato a passare tra pettini, alloggiati nell'impianto ed altri posti su un cilindro rotante che si incastrano perfettamente nei primi. Dopodiché viene inviato ad uno scambiatore di calore.
- Con la scottatura il pomodoro viene riscaldato in una scottatrice (o brovatrice) ad una temperatura oscillante tra i 60 e i 75°C. Questo procedimento ha lo scopo di agevolare il distacco della buccia nella successiva fase estrattiva. Due sono le tecniche utilizzate: Cold-break: operante tra i 65 e 70°C, garantisce un conveniente mantenimento del colore e delle sostanze sapide e termolabili a discapito della consistenza del succo.
Hot-break: consente di ottenere la resa massima nell'estrazione superando nel più breve tempo possibile le temperature tra i 45 e gli 80°C ed arrivando anche a 100°C; il prodotto ottenuto è quindi più denso e viscoso.



- Il triturato viene inviato al gruppo di passatura/raffinazione. Questa fase ha lo scopo di separare le bucce e i semi già distaccati dalla polpa provvedendo nello stesso tempo all'estrazione e alla raffinazione del succo. Il gruppo è composto da due o tre setacci cilindrici di lamiera forata, con fori progressivamente più piccoli (da 1,2 a 0,5 mm), attraverso i quali la massa triturata viene forzata a passare.

- Il succo prodotto confluisce in una vasca di raccolta.
- La concentrazione permette di ridurre la percentuale di acqua presente nel succo (pari al 95%) fino ad un valore prefissato. Questo processo avviene tramite evaporazione. Il succo viene concentrato in questi enormi contenitori, detti

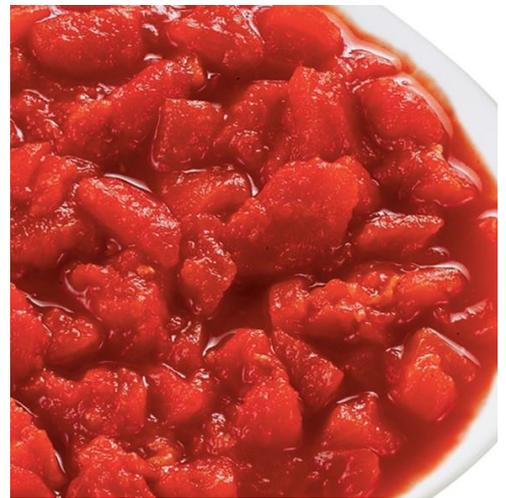
“concentratori” o “evaporatori”. Qui, tramite impianti tubieri, viene immesso vapore all'interno del concentratore che permette di riscaldare il succo.

- La pastorizzazione viene normalmente effettuata riscaldando il prodotto ad una temperatura superiore agli 85°C per alcune decine di secondi.
- Il confezionamento, operazione delicata che influisce direttamente sulla conservazione dei prodotti, può avvenire in due modi:
 1. Confezionamento in asettico
In questo caso il concentrato non è destinato al consumo diretto e alla vendita al minuto, ma piuttosto alla commercializzazione infra-industriale come semilavorato per la preparazione di altri prodotti (ketchup, salse, succhi)..
 2. Linea di pastorizzazione
Per il concentrato destinato al consumo diretto si utilizza la linea di pastorizzazione. Il concentrato, sterilizzato, viene inviato ad una termo dosatrice che lava e disinfetta a vapore le scatole vuote capovolte, le raddrizza, le riempie di concentrato e trasferisce le scatole piene all'aggraffatrice mediante nastro a tapparelle.

Polpa

Per quanto riguarda la pelatura, il confezionamento e i relativi trattamenti di sterilizzazione e raffreddamento si utilizzano le stesse linee descritte precedentemente per i Pelati.

- Il pomodoro, lavato, cernito e scottato per 40 secondi, viene inviato in una polpatrice dove una schiacciatrice a dischi rotanti sovrapposti schiaccia i pomodori e allontana i semi grazie al suo movimento rotatorio. La polpa, separata dai semi, raggiunge la parte interna di un tamburo rotante che funziona da polpatore e separapelli; qui appositi rulli spingono la polpa attraverso i fori, mentre le bucce vengono trattenute all'interno del tamburo e asportate da apposite spazzole



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

- La polpa viene raccolta in un sgrondatore con la funzione di far sgocciolare la polpa e quindi inviata alla riempitrice a piatto rotante.

- Il confezionamento può essere eseguito anche in asettico. Il succo viene portato ad una temperatura di 105°C ed esce dal sostatore a 100/102°C dopo circa 7-9 minuti. Da qui il succo viene inserito in brick preformati oppure in sacchi di grandi dimensione.

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

