

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.





Trasformazione industriale

Il pane è uno degli alimenti più comuni presenti sulla nostra tavola, ma cos'è e come viene prodotto?

E' ottenuto dalla cottura parziale o totale di una pasta, preparata con sfarinati del giorno, acqua, lievito e sale.

La panificazione (processo di produzione del pane) può essere di due tipi :

- diretta: se tutti gli ingredienti vengono mescolati in un'unica fase;
- indiretta se si prepara inizialmente un pre-impasto formato da lievito, farina e acqua chiamato biga: successivamente, dopo una prima lievitazione, vengono aggiunti gli altri ingredienti necessari.

Osserviamo più nello specifico quali sono gli ingredienti più importanti della panificazione:

Farina

E' il prodotto ottenuto dalla macinazione e successiva setacciatura del grano tenero privato delle sostanze impure. Il materiale viene raccolto in tramogge da cui poi uscirà il prodotto macinato la quale verrà ripulita per dar inizio ad un nuovo ciclo di macinazione. La farina di grano tenero è principalmente composta da glutine, una massa visco-elastica costituita dalla somma di gliadine e glutenine, proteine insolubili in acqua. Una proprietà importantissima per il processo di panificazione è la forza della farina in quanto è la capacità di assorbire acqua durante l'impasto e la capacità di mantenere anidride carbonica durante la lievitazione. Maggiore quantità di acqua la farina assorbe, più grande sarà la maglia glutinica dell'impasto. Le farine impiegate in panificazione possono essere di diversi tipi: farina 00, farina di tipo 1, di tipo 2 e infine integrale, dipende dal frumento che utilizziamo nella macinazione.

Lievito

Il lievito impiegato nella panificazione deve essere costituito da cellule in parte viventi e con umidità non superiore al 75% e può essere di tipo:

- compresso (lievito di birra)
- semiliquido (poolish o pasta madre, lievito preparato prima dell'impasto)
- lievito istantaneo (secco, in polvere).

Nella produzione del pane si possono aggiungere ingredienti come l'estratto di malto, alfa beta amilasi e i grassi come olio o burro 4,5%.

Le fasi fondamentali della panificazione sono 4:

1) Impasto:

avviene mediante impastatrici che possono essere di svariati tipi da quelle a vasca fissa, poco utilizzate per la scomodità di scarico, a quelle a braccia tuffanti molto lente ma più usate poiché simulano l'impasto fatto a mano. Le macchine impastatrici esercitano una sollecitazione molto maggiore sulla farina, si alternano quindi fasi di impastamento a fasi di riposo per favorire l'idratazione e la formazione del glutine.

L'impastamento può avvenire unendo da subito tutti gli ingredienti, oppure con il cosiddetto metodo Poolish.

Questo sistema prevede un primo impastamento di 1/3 - 1/4 della farina con tutto il lievito e una parte dell'acqua necessaria, dopo una prima lievitazione si aggiunge il resto della farina e dell'acqua, e il sale, e si procede con l'impastamento finale. Con questo sistema si favorisce lo sviluppo dei lieviti che agiscono più rapidamente: si può utilizzare meno lievito, il pane risulta migliore e dura più a lungo.



2) Formatura:

in questa fase si ha l'idrolisi enzimatica dell'amido: in pratica si formano dei ponti di solfuro, l'impasto prende forma e sarà pronto per la lievitazione (a differenza dell'impasto indiretto il quale subirà una prima lievitazione all'interno dell'impastatrice). In questo processo, inoltre, intervengono i lipidi all'interno dell'impasto, i quali modificheranno la struttura del glutine, lubrificano e faranno ritardare la gelatinizzazione dell'amido e ritarderanno anche l'indurimento rapido del pane.

3) Lievitazione:

la lievitazione è la fase principale della panificazione, e può essere di diverse tipologie in base al lievito che scegliamo di utilizzare e di conseguenza alle reazioni che si sviluppano:

- biologica (compresso, naturale)
- chimica (reazione tra sali e decomposizione)
- fisica (ingloba aria)

I lieviti trasformano il glucosio presente nell'impasto in alcool etilico (il cui odore è avvertibile chiaramente durante la lievitazione) e anidride carbonica. Quest'ultima viene imprigionata nel reticolo formato dal glutine, che le impedisce di fuoriuscire. L'impasto, di conseguenza, aumenta di volume. Tempi prolungati di fermentazione provocano la perdita di tenacità dell'impasto, che tende a sgonfiarsi. La temperatura ottimale è di circa 25 gradi, in ambiente umido. Per questo motivo è bene coprire il pane durante la lievitazione, per consentire la ritenzione dell'umidità. Dopo una prima lievitazione, la pasta viene modellata nella forma finale, fatta lievitare nuovamente per qualche decina di minuti, e cotta.

4) Cottura:

da questa fase dipendono i caratteri organolettici del prodotto finito; la cottura può anche essere vista come il passaggio da schiuma (le cellule del gas sono separate tra di loro) a spugna (cellule interconnesse) e l'aumento della temperatura del forno porta ad un automatico aumento di volume producendo etanolo e vapore acqueo. La temperatura varia da 180 a 300 gradi, solitamente si attesta nell'intervallo 180-200 gradi. I pani più piccoli cuociono in 15 minuti, per quelli di 1 kg e oltre occorrono più di 60 minuti. All'interno del pane la temperatura aumenta gradualmente fino a 98-100 gradi, all'esterno si mantiene stabile a 100 gradi mentre l'umidità degli strati interni fuoriesce, e aumenta a fine cottura. I lieviti hanno uno sviluppo massimo a 40-45 gradi, quindi all'inizio della cottura si verifica un'incremento della lievitazione.

Processo produttivo: vantaggi dei ns. lubrificanti speciali

Porzionatura e modellatura

Nelle spezzatrici standard e ad alta produttività:

- Protezione eccezionale dei coltelli dall'usura
- Riduzione significativa dei consumi
- Precisione nel peso degli impasti, anche a grandissima velocità
- Conformità alle specifiche NSF-H1



Lievitazione e raffreddamento

Nelle catene e nastri trasportatori, moto riduttori, cuscinetti:

- Eccellente comportamento in presenza di umidità, in particolare al momento della lievitazione in forno
- Eccellente protezione contro la corrosione
- Lubrificanti 100% sintetici PAO o PAG
- Allungamento degli intervalli di sostituzione
- Eccellente resistenza all'umidità
- Eccellente protezione contro la corrosione



Cottura

Nelle catene e nastri trasportatori, moto riduttori, cuscinetti:

- Eccezionale stabilità termica
- Eccellente capacità di penetrazione nelle maglie
- Assenza dei depositi sulle catene

Surgelazione

Nelle catene e nastri trasportatori, moto riduttori, cuscinetti:

- Eccellenti prestazioni a bassissime temperature, fino a - 40° C

Distaccanti da forno

Nelle catene e nastri trasportatori, stampi, teglie di cottura:

- Eccellenti prestazioni, anche su prodotti difficili da distaccare
- Eccellente stabilità termica
- Riduzione significativa dei consumi d'olio
- Pronto all'uso senza preriscaldamento



Processo produttivo industria dolciaria

Le aziende dolciarie vengono classificate in due grandi categorie:

- confetterie (cioccolato, caramelle, confetti, torroni, fondenti, canditi, gelatine, gelati),
- pasticcerie e biscottifici (pasticceria fresca e di lunga conservazione, biscotti, panettoni, panforti e altri prodotti di forno).

Per quanto riguarda la lubrificazione degli impianti e macchinari nell'industria dolciaria da forno (o non), i prodotti generalmente impiegati nei precedenti capitoli per la panificazione classica e prodotti da forno in genere, equivalgono per le stesse applicazioni anche per il settore dolciario.



Bisogna tenere presente che, a differenza dei prodotti da forno "salati o azimi" quale companatico al cibo (pane, focaccia, grissini, ecc.), nei prodotti dell'industria dolciaria c'è una variabile molto importante che è lo ZUCCHERO.

Essendo un ingrediente che modifica sostanzialmente il processo di trasformazione e del prodotto finale, ha dei comportamenti differenti agli alimenti senza zucchero. Ecco perché è molto importante analizzare di quale dolciumi stiamo parlando, verificare le varie applicazioni del processo produttivo e i macchinari stessi.



Forni Cottura e Macchine Lievitazione

MACCHINA	ELEMENTI DELLA MACCHINA DA LUBRIFICARE
Forno Cottura	Catena (Max 250°C) Cuscinetti Ventilatori Rete metallica porta pane
Macchine da lievitazione	Catene
Riduttori	Ingranaggi



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 FB – 001/17 
- Fluido speciale a base di esteri saturi sintetici, utilizzato come distaccante dalle superfici nella fase di asciugatura, NSF-3H
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 vaselina 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, ideati 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 caricati 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 Farmacopie 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

