

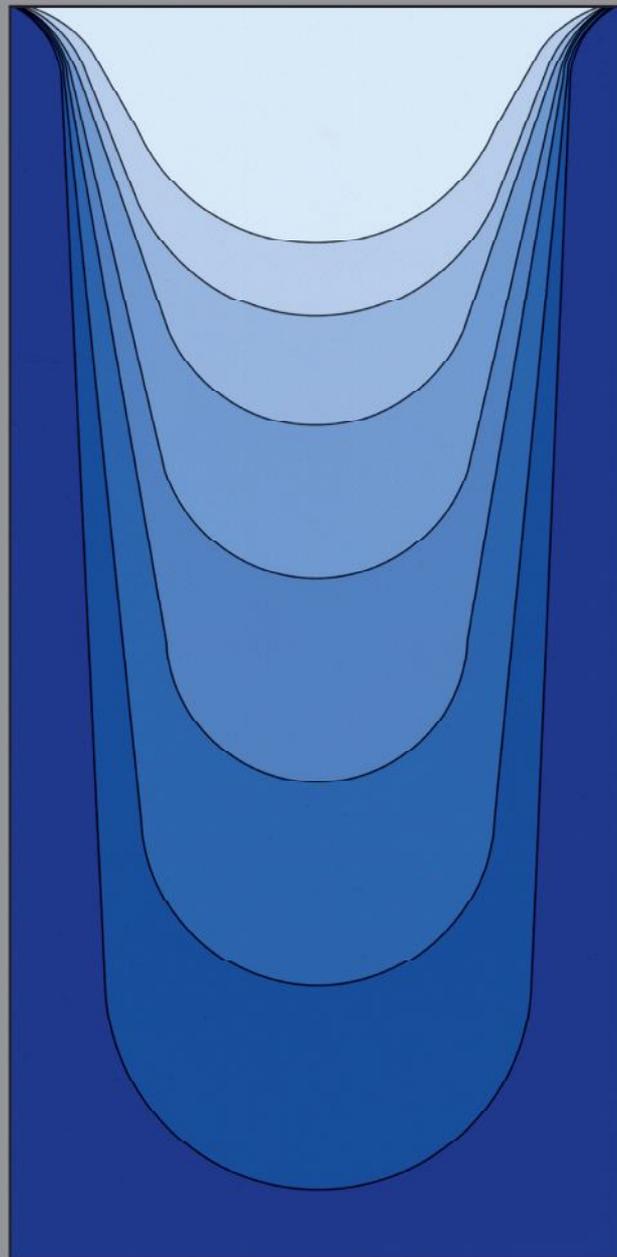
**STAMPAGGIO E IMBUTITURA
DI MATERIALI FERROSI**

**STAMPAGGIO E
IMBUTITURA
DI MATERIALI
NON FERROSI**

**EVAPORABILI
PER TRANCIATURA
E STAMPAGGIO**

**ESTRUSIONE
RICALCATURA
E TRAFILA**

**EMULSIONABILI
IN ACQUA**



**FLUIDI SPECIALI
PER LA DEFORMAZIONE PLASTICA DEI METALLI**



FLUIDI SPECIALI PER LA DEFORMAZIONE PLASTICA DEI METALLI

STAMPAGGIO E IMBUTITURA DI MATERIALI FERROSI

PRODOTTO	Peso spec. a 15° C	Viscosità mm ² /s a 40° C	Infiammabilità °C	Additiv. E.P.		ESEMPI DI IMPIEGO	RIMOZIONE
				attiva	inattiva		
COMPOUND P3	1,240	260	>200		★	Prodotto con elevato contenuto di additivi EP, per stampaggio, imbutitura e maschiatura di leghe ad alto tenore di nichel. Può essere usato anche come additivo EP per oli da taglio.	SI CONSIGLIA DI RIMUOVERE IL PRODOTTO ENTRO BREVE TERMINE DALLA LAVORAZIONE, IMPIEGANDO SGROSSANTI AL SOLVENTE O DETERGENTI ALCALINI
COMPOUND P5	1,140	370	240	★		Composto contenente un'alta percentuale di sostanze EP per stampaggio, imbutitura, tranciatura, estrusione di metalli ferrosi. Non idoneo per leghe gialle.	
COMPOUND P6	1,400	1300	>200		★	Prodotto fortemente additivato per stampaggio, imbutitura, maschiatura a mano di acciai inox e leghe al nichel.	
COMPOUND P9	1,000	130	>240		★	Lubrificante contenente sostanza EP e additivi di untuosità, per stampaggio ed imbutitura di ferro, ottone ed alluminio, per filettatura a pettine e rullatura di acciai inox e legati Ni-Cr, adatto anche per maschiatura e filettatura di alluminio e sue leghe.	
COMPOUND P10	1,150	150	>240		★	Indicato per tranciatura gravosa di particolari di acciaio legato ed inox, stampaggio, imbutitura e maschiatura di metalli ferrosi e non ferrosi.	
COMPOUND P26	1,150	200	>260	★		Prodotto ad elevato contenuto di sostanze polari ed additivi EP, per tranciture e imbutiture gravose di particolari di acciaio legato ed inox.	
COMPOUND S100	0,980	140	240	★		Prodotto speciale indicato per la deformazione e lo stampaggio dei metalli ferrosi costituito da additivi fortemente EP.	
STIM K 70	1,025	120	>240	★		Prodotto per stampaggio e imbutitura di una certa difficoltà di metalli ferrosi e acciai inox. Il velo lubrificante residuo può essere rimosso con semplice lavaggio in acqua e, per operazioni non molto gravose, può essere utilizzato in emulsione acquosa, in percentuale variabile fra il 20 e l'80%.	
NPB/SP-88/S	0,970	370	240	★		Composto oleoso, di viscosità elevata, indicato per stampaggio di particolari difficoltosi e profili impegnativi in acciaio legato.	
CUI 1010/BB	1,014	40	180		★	Prodotto fluido con elevata percentuale di additivi EP ed untuosanti, per lavorazioni impegnative di tranciatura, imbutitura e piegatura di materiali ferrosi.	
GEOCUT 884	0,880	30	220	★		Fluido della serie ecologica a base minerale severamente idrotattata, cloro esente, con additivi polari di origine naturale, sintetica e composti solforati. Idoneo per lavorazioni di tranciatura e imbutitura. Consente successive operazioni di saldatura senza preventivo sgrassaggio dei pezzi.	
SUN DR-AC	0,970	80	>240		★	Fluido sintetico biodegradabile per stampaggio profondo su materiali ferrosi e acciai. Può essere anche diluito con acqua tra il 10% e il 50% per effettuare operazioni di stampaggio di media gravosità. Dopo la lavorazione è asportabile dai pezzi con il semplice lavaggio in acqua.	

I lubrificanti con additivazione E.P. di tipo attivo, non sono consigliabili per lavorazioni su leghe di rame e leghe di alluminio.

STAMPAGGIO E IMBUTITURA DI MATERIALI NON FERROSI

PRODOTTO	Peso spec. a 15° C	Viscosità mm ² /s a 40° C	Infiammabilità °C	Additiv. E.P.		ESEMPI DI IMPIEGO	RIMOZIONE
				attiva	inattiva		
COMPOUND P9	1,090	130	>240		★	Prodotto con sostanze EP e additivi di untuosità, per stampaggio, imbutitura, maschiatura e filettatura di ottone e alluminio.	SI CONSIGLIA DI RIMUOVERE IL PRODOTTO ENTRO BREVE TERMINE DALLA LAVORAZIONE, IMPIEGANDO SGROSSANTI AL SOLVENTE O DETERGENTI ALCALINI
COMPOUND P10	1,150	150	>240		★	Olio particolarmente additivato ed idoneo per stampaggio e imbutitura di metalli non ferrosi.	
SUN DR-AC	0,970	80	>240		★	Fluido sintetico biodegradabile per stampaggio profondo su materiali ferrosi e acciai. Può essere anche diluito con acqua tra il 10% e il 50% per effettuare operazioni di stampaggio di media gravosità. Dopo la lavorazione è asportabile dai pezzi con il semplice lavaggio in acqua.	
CUT 1010/BB	1,014	40	180		★	Prodotto fluido con elevata percentuale di additivi EP ed untuosanti, per lavorazioni impegnative di tranciatura, imbutitura e piegatura di leghe gialle e alluminio.	USARE DETERGENTI ALCALINI
PRESSOPLAST	1,000	pasta	—		★	Prodotto in pasta con alto contenuto di sostanze ad azione polare, senza pigmenti o riempitivi, da diluire in acqua a concentrazioni variabili a seconda delle difficoltà di lavorazione, per stampaggio, imbutitura, trafilatura di rame, ottone ed alluminio.	

FLUIDI SPECIALI PER LA DEFORMAZIONE PLASTICA DEI METALLI

EMULSIONABILI IN ACQUA

PRODOTTO	Peso spec. a 15° C	Viscosità mm ² /s a 40° C	Infiammabilità °C	Additiv. E.P.		ESEMPI DI IMPIEGO	RIMOZIONE
				attiva	inattiva		
EPTASOL PLUS	1,015	100	>100		★	Emulsionabile EP, bioresistente, per tranciture impegnative di materiali ferrosi e non ferrosi. Diluizioni consigliate: dal 15 al 20% a seconda della gravosità delle operazioni.	USARE DETERGENTI ALCALINI
SOLOIL 2911/B	0,965	46	>100		★	Prodotto biostabile ad alto contenuto di additivi EP. In miscela dal 5 al 15% trova utile impiego per operazioni di tranciture veloci su macchine tipo Bruderer di piccoli particolari di materiali ferrosi e non ferrosi.	
EMULGO BB/EP	0,990	100	>120		★	Emulsionabile EP inattivo, notevolmente untuosante. In concentrazioni dal 20 al 25% in acqua è un ottimo fluido per la deformazione plastica in operazioni di stampaggio e di estrusione di alluminio e di acciai a basso tenore di lega.	
EMULGO HTB	0,925	32	180		★	Emulsionabile (dal 15 al 25%) per lo stampaggio e la deformazione plastica a caldo di particolari in ottone su macchine Hatebur, stabile anche con acque relativamente dure e particolarmente resistente alla degradazione batterica.	

ESTRUSIONE, RICALCATURA E TRAFILA

PRODOTTO	Peso spec. a 15° C	Viscosità mm ² /s a 40° C	Infiammabilità °C	Additiv. E.P.		ESEMPI DI IMPIEGO	RIMOZIONE
				attiva	inattiva		
GECCUT 888/I	0,915	110	240		★	Olio della serie ecologica, cloro esente, fortemente EP, raccomandato per stampaggio a freddo gravoso di particolari difficoltosi, con regimi di lavoro continuativi. Specifico per ricalcatura a freddo di dadi, bulloni, candele, su macchine a stazioni multiple tipo National, Hatebur, Sacma, ecc. Consente eventuali successive operazioni di saldatura senza richiedere il preventivo sgrassaggio dei pezzi.	SI CONSIGLIA DI RIMUOVERE IL PRODOTTO ENTRO BREVE TERMINE DALLA LAVORAZIONE, IMPIEGANDO SGRASSANTI AL SOLVENTE O DETERGENTI ALCALINI
NPB 4 INOX	1,700	31 (a 100°C)	—		★	Prodotto costituito da additivi EP stabilizzati e da sostanze untuosanti ad elevata attività polare, prevalentemente destinato ad operazioni gravose di trafilatura di barre, profilati e tubi, nonché di stampaggio a freddo di acciai inossidabili e di acciai legati al Ni-Cr.	
NPB/SP-88/5	0,970	370	240	★		Composto oleoso fortemente EP, di viscosità elevata. Raccomandato per trafilature a freddo di barre e profilati in acciai altamente legati.	
COMPOUND P10	1,150	150	>240		★	Olio Ep inattivo con elevato contenuto di sostanze polari, idoneo per trafilatura di metalli ferrosi e non ferrosi.	

I lubrificanti con additivazione EP di tipo attivo, non sono consigliabili per lavorazioni su leghe di rame e leghe di alluminio.

EVAPORABILI PER TRANCITURA E STAMPAGGIO

PRODOTTO	Peso spec. a 20° C	Viscosità mm ² /s a 20° C	Infiammabilità °C	Additiv. E.P.		ESEMPI DI IMPIEGO
				attiva	inattiva	
OSIN SD/0	0,770	<2	90	—	—	Fluido evaporabile, a bassa viscosità, per trancitura di lamierini magnetici. (Congelamento °C: -9). Si consiglia di operare in ambiente ventilato.
OSIN SD/1	0,775	<2	90		★	Fluido evaporabile a bassa viscosità ed a speciale additivazione, per trancitura e stampaggio di lamierini sottili in materiale ferroso, alluminio e leghe gialle. (Congelamento °C: -8). Si consiglia di operare in ambiente ventilato.
OSIN SD/2	0,775	<2	90		★	Fluido evaporabile, a bassa viscosità, contenente composti polari, per impieghi più impegnativi di quelli previsti per il tipo OSIN SD/1. (Congelamento °C: -10). Si consiglia di operare in ambiente ventilato.
OSIN SD/3	0,780	<2	90		★	Fluido evaporabile indicato per operazioni di trancitura e imbutitura di lamierini in acciaio legato e inox. Si consiglia di operare in ambiente ventilato.
OSIN SD/00	0,734	1,25	53	—	—	Fluido totalmente evaporabile per trancitura e imbutitura di piccoli particolari (tappi, coperchi, capsule, ecc.) usati nell'industria alimentare e farmaceutica dove è richiesta la evaporazione. Risponde alla FDA 21 CFR 178.3620 (b) e 178.3650.

Attivazione E.P.: ★ attiva - ★ inattiva - ★ cloro esente





COMPAGNIA ITALIANA LUBRIFICANTI S.p.A. - 20145 Milano - Largo Domodossola, 7 - Telefono 02 34553.1
www.compagniaitalianalubrificanti.com - e-mail: cil@compagniaitalianalubrificanti.it

