

Syntetyczne ciecze do dokładnego tłoczenia i formowania dla systemu MMKS (chłodzenie i smarowanie małą ilością chłodziwa). Niezawierające oleju, wysokiej wydajności środki smarujące do formowania i głębokiego ciągnięcia



Produkt	Nr artykułu	Typowy opis	Lepkość 20°C / 40°C mm ² /s	Barwa	Temperatura zapłonu °C	Temperatura zapłonu	Zastosowanie	Klasa szkodliwości dla wody (WGK)	Nr klasyfikacji klucza odpadów
WICOFORM S10 S10/5 S640	1421	Ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, na bazie węglowodorów odaromatyzowanych, z łatwo lotnymi ulepszczeniami właściwości smarnych. WICOFORM S10 odparowuje bez pozostałości, WICOFORM S10/5 i S640 niemal bez pozostałości.	1,8 / –	jasna	62	nieaktywna	Bardzo dokładne wiercenie, toczenie, frezowanie i cięcie. Tłoczenie, dokładne tłoczenie, profilowanie, gięcie, formowanie gwintów, itp. Stal, aluminium, miedź, blachy chromowo-niklowe o grubości do 1,5 mm, materiały platynowane, styki elektryczne z metali szlachetnych. Do produkowanych części, które dalej będą przetwarzane bez odłuszczenia. Możliwe nanoszenie za pomocą systemów MMKS.	1	120107
	1424		3 / –	jasnożółta	62	1		120107	
	1449		3 / –	jasna	72	1		120107	
WICOFORM S10.M5 S26C	1401	Wysokiej wydajności ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali, bez zawartości oleju mineralnego, na bazie syntetycznej, z wysokim udziałem dodatków aktywnych chemicznie i środków tworzących film olejowy. Do części samowentylujących lub odparowujących.	4 / –	żółta	62	nieaktywna	Dokładne tłoczenie, wybijanie, gięcie, głębokie ciągnięcie, formowanie gwintów ze stali wysokostopowych i metali w całym zakresie styków elektrycznych (miedź, beryl, stopy aluminium i magnezu, metale szlachetne, mosiądz cynowany, itd.), cięcie i frezowanie na frezarko-grawerze. Efektywne nanoszenie z wykorzystaniem technologii MMKS.	2	120106
	1404		35 / –	żółto-brązowa	140	2		120106	
WICOFORM S22 S26	1428	Ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali na bazie węglowodorów odaromatyzowanych. Łączony z jonowymi substancjami czynnymi i dodatkami EP (aktywne pod wpływem wysokiego ciśnienia). W zależności od wymagań WICOFORM S22 może być rozcieńczony za pomocą WICOFORM S10.	63 / 29	niebieskawa	190	nieaktywna	Trudne, bardzo dokładne wiercenie, toczenie, frezowanie i cięcie. Tłoczenie, dokładne tłoczenie, profilowanie, gięcie, formowanie gwintów, itp. Blachy chromowo-niklowe o grubości do 2,5 mm, stале stopowe, materiały platynowane, aluminium, miedź, magnez, styki elektryczne z metali szlachetnych. Stosowane wszystkie rodzaje nanoszenia, także systemy MMKS.	1	120107
	1447		20 / 9	żółto-brązowa	140	1		120107	
WICOFORM S46C1 F5022EP S70C	1406	Wysokiej wydajności ciecze chłodząco-smarujące do skrawania, tłoczenia i ciecze smarujące, bez zawartości oleju mineralnego, o wysokiej aktywności, z aktywnymi pod wpływem ciśnienia dodatkami EP i jonowymi ulepszczeniami właściwości smarnych. Z inhibitorami metali kolorowych.	170 / 46	żółta	>190	nieaktywna	Do trudnego, dokładnego tłoczenia, wybijania, gięcia i głębokiego ciągnięcia. Trudne cięcie, gwintowanie otworów i formowanie gwintów. Wysokostopowe stale chromowo-niklowe, stopy miedzi i stopy aluminium, beryl, tytan, mosiądz, itd. Stosowane wszystkie rodzaje nanoszenia, wraz z systemami MMKS.	2	120106
	1408		138 / 65	czerwona	>170	2		120106	
	1410		127 / 55	brązowa	>190	2		120106	
WICODRAW 1430 1432 1433	1430	Ciecz chłodząco-smarująca do obróbki metali, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, na bazie węglowodorów odaromatyzowanych, z łatwo lotnymi ulepszczeniami właściwości smarnych. WICODRAW odparowuje niemal bez pozostałości.	4,0 / –	niebieskawa	6	nieaktywna	Bezwiórowa obróbka metali, jak np.: tłoczenie, dokładne tłoczenie, cięcie na wycinarkę młoteczkowej, głębokie ciągnięcie, obróbka wiórowa, jak np.: gwintowanie otworów, toczenie, cięcie aluminium, magnezu, tytanu i stopów tytanu.	1	120107
	1432		2,0 / –	niebieskawa	2	1		120107	
	1433		2,0 / –	niebieskawa	62	1		120107	
WICOIL RSM 60	1521	Wysokiej wydajności środek smarujący do gięcia rur, reemulgujący. O doskonałym działaniu smarującym, ślizgowym i przyczepnym. Pozostające warstewki smaru są łatwo usuwalne za pomocą zimnej wody. Możliwe wykonywanie prac spawalniczych bez dodatkowego czyszczenia.	170 / 80	żółto-brązowa	180	nieaktywna	Od normalnego do trudnego gięcia rur, nacinanie gwintów rurowych, profilowanie, głębokie ciągnięcie. Do rur ze stali ocynkowanych, stali chromowo-niklowych, ze stopów miedzi, niklu i żelaza, z tytanu, brązu, aluminium, itd. Stosowany do automatycznego smarowania trzpieni, nadaje się również do systemów MMKS.	1	120107
WICOS RB 8112 P RB 8112 RB 8112 H	1551	Specjalne smary przeciwтарыowe do gięcia rur, reemulgujące, bez zawartości chloru i oleju mineralnego. Posiadające wysokoaktywne dodatki w celu uzyskania odpornych na działanie ciśnienia właściwości chwytynych i przeciwтарыowych. Przylegające warstewki smaru są łatwo usuwalne za pomocą zimnej wody.	o konsystencji rzadkiej pasty	brązowa	>105	nieaktywna	Do gięcia na zimno rur i profili z walcówki, ze stali ocynkowanej, stali stopowych, stopów chromu i niklu oraz stopów miedzi, niklu i żelaza, z aluminium, miedzi, tytanu, itd. na automatach do gięcia na zimno rur i profili. Automatyczne lub indywidualne smarowanie trzpieni. Smary przeciwтарыowe muszą być stosowane w stanie dostarczonym.	2	120107
	1561		>105	2	120107				
	1563		>105	2	120107				
WICOFORM D 305 D 307	1531	Wysokiej wydajności środki smarujące do formowania, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, dodatki smarujące z udziałem ciał stałych aktywne pod wpływem działania ciśnienia i jonowe środki tworzące film olejowy. Pozostające warstewki smaru są łatwo usuwalne za pomocą zimnej wody.	jeszcze o konsystencji płynnej	biała	>150	nieaktywna	Trudne głębokie ciągnięcie, gięcie rur, walcowanie profili, kalibrowanie części z blachy o grubości do 8 mm ze stali austenitycznych i stali stopowych, stopów aluminium, stopów miedzi i stopów tytanu. WICOFORM D 305 / D 307 stosować tylko w stanie rozcieńczonym.	1	120107
	1532		>150	1	120107				
WICOPIANT 1534T	1534	Środki smarujące do głębokiego ciągnięcia i gięcia rur na bazie surowców odnawialnych, przeważnie ulegające biodegradacji.	jeszcze o konsystencji płynnej	brązowa	>105	nieaktywna	Do formowania bezwiórowego, jak: gięcie rur, głębokie ciągnięcie. Nadaje się również do gięcia na zimno elementów ze stali chromowo-niklowej i stali szlachetnej.	1	120107
	1536		170/80	żółta	>105	nieaktywna		1	120107
WICOS W 1878 COMPOUND	1501	WICOS W 1878, specjalny środek smarujący do formowania, reemulgujący, o doskonałym działaniu smarującym, ślizgowym i przyczepnym. WICOS COMPOUND, środek o konsystencji pasty do formowania gwintów, nacinania gwintów i ciągnięcia, z aktywnymi jonowo i polepszającymi smarowanie dodatkami EP.	59/25	czerwonawo-brązowa	>120	nieaktywna	Do trudnego ciągnięcia drutów i profili, jak również walcowania profili. COMPOUND do trudnego formowania i nacinania gwintów, głębokiego ciągnięcia. Stale stopowe i stale chromowo-niklowe, miedź, stopy miedzi, stopy aluminium i stopy tytanu. Nanoszenie poprzez smarowanie zanurzeniowe lub smarowanie ręczne.	2	120106
	1572		o konsystencji pasty	brązowa	>100	aktywna		2	120107
WICOIL DE 2001	1591	WICOIL DE 2001, dielektryk, bezzapachowy olej do obróbki elektroiskrowej, o wysokiej wydajności usuwania materiału przy obróbce zgrubnej i przy obróbce wygładzającej.	10 / –	lekko wodnisty	130	nieaktywna	WICOIL DE 2001 Obróbka elektroiskrowa stopowych i wysokostopowych stali do nawęglania i ulepszenia.	1	120107

Dalsze niemieszalne z wodą środki chłodząco-smarujące, które nie zostały wymienione w tym programie podstawowym.

- WICO CUT** Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do skrawania i tłoczenia.
- WICO IL** Wysokiej wydajności oleje chłodząco-smarujące do skrawania i tłoczenia, bez zawartości chloru.
- WICO S** Wysokiej wydajności środek chłodząco-smarujący do nacinania gwintów.
- WICO CLEAN** O łagodnym zapachu, bez zawartości związków aromatycznych, środki czyszczące i odłuszczone, klasa zagrożenia A III, o bardzo dobrym odparowywaniu.

Stosowane w procesach zanurzeniowych, zmywających i natryskowych.

Zalecamy i dostarczamy mikrosytemy natryskowe do małych ilości chłodziwa Fluidtec firmy Hiessl, Innovative Schmiertechnik.

Twoje zadanie, nasze rozwiązanie = Twój sukces

Indywidualizacja procesów obróbki wymaga indywidualnego wsparcia. Nasi przedstawiciele terenowi chętnie pomogą w znalezieniu optymalnej drogi w obróbce metali. Prosimy o pytania o inne produkty specjalne, zgodne z Waszymi specyficznymi wymaganiami produkcyjnymi.