

OLEJE PRE ŤAHANIE HLINÍKOVÝCH DRÔTOV

PRODUKT	ISO VG VISKOZITA (CST pri 40°C)	POPIS A POUŽITIE
ECODRAW A-90	95	Olej na ťahanie hliníkových drôtov všetkých priemerov.
ECODRAW A-100 ATOX	100	Olej na ťahanie hliníkových drôtov všetkých priemerov. Certifikované H1.
ECODRAW A-150	150	Olej na ťahanie hliníkových drôtov. Tyčový drôt.
ULTRACUT GR 10 S	10	Olej na ťahanie hliníkových drôtov. Jemné priemery.
ULTRALUB 105 TT	2,8	Syntetický olej na ťahanie veľmi jemného hliníkového drôtu. Vhodný na čistenie drôtov.

MAZIVÁ NA VYTLÁČANIE (EXTRÚZIU) HLINÍKA

ULTRACAST NB D20	120	Disperzia nitrídu bóru vo vode na tvarovanie za tepla. Nelepí, uvoľňuje kryciu vrstvu a mazivo.
ULTRACUT BIO ALC 25	27	Olej špeciálne navrhnutý na rezanie hliníka pomocou píly (kotúčom alebo pílový listom). Pri tepelnom odmasťovaní nezanecháva škrvny na hliníku a je bez zápachu.
ALUMOL FLUID 32	31	Rezanie hliníkových profilov kotúčovou pilou. Aplikovateľné mikrosprejovaním.
ALUMOL EV 460S	1,6	Rezanie hliníkových profilov kotúčovou pilou. Aplikovateľné mikrosprejovaním.
ULTRALUB EV 9	2,4	Rezanie hliníkových profilov kotúčovou pilou. Aplikovateľné mikrosprejovaním.
ULTRA CAST 3500	2500	Tekutá pasta. Separačný prostriedok na mazanie foriem pre hliníkové vertikálne odlievanie. Určený na výrobu guľatých predvalkov.

ODLIEVANIE HLINÍKA POD VYSOKÝM TLAKOM

PRODUKT	ISO VG VISKOZITA (CST pri 40°C)	POPIS A POUŽITIE
ULTRACAST W 2100	<10	Separáčny prostriedok na tlakové odlievanie hliníka a zamaku.
ULTRACAST INJECT Z	<10	Separáčny prostriedok pre tlakové odlievanie zamaku a hliníka.
ULTRACAST 2070 MZK	2,3	Separáčny prostriedok pre formy na báze rozpúšťadla na použitie pre zamak.
ULTRACAST PST 460 M	450	Minerálne mazivo určené na použitie v piestoch.
ULTRACAST PST 460 V	450	Mazivo pre piesty na báze syntetického oleja.

ŤAHANIE PROFILOVÝCH TYČÍ ZA STUDENA

ULTRALUB AC 127	125	Olej na ťahanie valcovných a svetlých tyčí za studena.
ULTRALUB AC 161	160	Olej na ťahanie valcovných a svetlých tyčí za studena.
ULTRALUB AC 280	280	Olej na ťahanie valcovných a svetlých tyčí za studena. Vysoký výkon.
PREVENT-RUST GR 10	10	Olej pre kalibrovanú tyč s mazacím a antikoróznym účinkom.

KOVANIE ZA TEPLA A ZLIEVANIE V OCELIARSKOM PRIEMYSE

PRODUKT	ISO VG VISKOZITA (CST pri 40°C)	POPIS A POUŽITIE
ULTRACAST W 950	800	Syntetická kvapalina na báze solí na kovanie za tepla. Rozpustná vo vode.
ULTRAFORGE GW 13	400	Disperzia koloidného grafitu vo vode. Separčný prostriedok na kovanie a lisovanie.
ULTRAFORGE EM	<10	Kvapalina neobsahujúca pevné látky pre kovanie za tepla pre hliníkové obrobky.
ULTRAFORGE B	900	Disperzia koloidného grafitu v minerálnom oleji na kovanie/ lisovanie mosadze za tepla.
ULTRACAST 209	7	Separčný prostriedok pre „zelené pieskové formy“ pri výrobe liatiny.*
ULTRACAST 85	85	Separčný prostriedok na plynulé odlievanie ocele. Výroba predvankov a ocelových platní.

KALIACE OLEJE

TEMPLEX N	25	Neumývateľný kaliaci olej. Nízka viskozita, vysoká stabilita proti oxidácii a vysoký bod vzplanutia.
TEMPLEX VS	22	Umývateľný kaliaci olej pre prudké chladenie. Nízka viskozita, vysoká stabilita proti oxidácii a vysoký bod vzplanutia.
TEMPLEX SOL 441	-	Vodoumiešateľná kaliaca kvapalina na báze syntetických polymérov pre použitie na kalenie ocele. Pracovná teplota medzi +20°C a +50°C. Pri vysokých koncentráciách je rýchlosť ochladenia podobná oleju, zatiaľ čo pri nízkych koncentráciách je vyššia ako voda.

*Zelené pieskové odliatky sú odliatky vyrobené pomocou foriem z mokrého piesku alebo tzv. „zeleného piesku“. Použitý piesok nie je zelenej farby, ani na formy sa nepoužíva nazelenalý pieskovec tzv. „zelený piesok“. Piesok sa nazýva „zelený“, pretože obsahuje vlhkosť (podobne ako zelené drevo). Piesok sa vysuší predtým, ako sa do formy vleje roztavený kov. To, čo dodáva piesku vlhkosť a pomáha piesku držať sa spolu pri výrobe foriem, je íl, ktorý je zamiešaný v piesku. Bentonitový íl a zmiešaný piesok sa používa na kompaktné formy, ktoré je možné vyrábať na automatizovanej linke.