

# Innowacyjne środki smarne dla profesjonalistów



## RYS HISTORYCZNY

W tym roku minie 100 lat, od kiedy w mieście Freudenstadt Georg Oest założył fabrykę produkującą środki smarne. Firma ma tam swoją siedzibę do dzisiaj i jest otoczona przepięknymi lasami szwarcwaldzkimi. Przez ten czas firma przeszła szereg zmian i modernizacji, aby stać się ultranowoczesnym, prężnie działającym i spełniającym najsurowsze wymagania środowiskowe przedsiębiorstwem z branży środków smarnych.

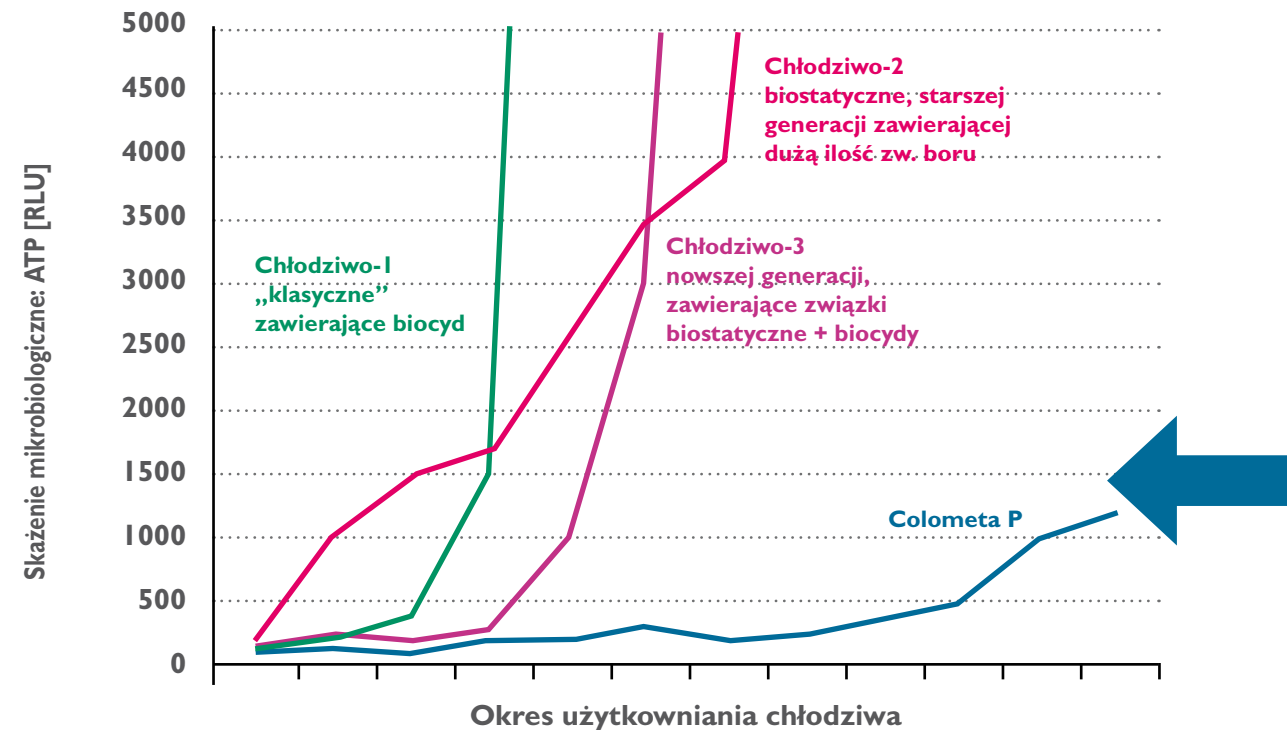
## CO ROBIMY DZISIAJ

Dzisiaj dostarczamy środki smarne do wielu gałęzi przemysłu. Naszą uwagę skupiamy przede wszystkim na przemyśle metalowym, związanym z procesami obróbki plastycznej i skrawaniem. Posiadamy bardzo szeroką paletę środków smarnych do maszyn produkcyjnych, a więc: oleje hydrauliczne, przekładniowe, przewodnicowe, smary itd. oraz procesowe środki technologiczne takie jak: chłodziwa, oleje i pasty do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej. Dopelnieniem stanowią środki antykorozyjne oraz środki myjące. Jesteśmy więc gotowi do zapewnienia naszym klientom i partnerom handlowym pełnego pakietu dedykowanych środków pod konkretny proces produkcyjny. Naszą chlubą jest uzyskanie certyfikatu VDA 230-213 dla poziomu 4 (pełna aprobata do produkcji seryjnej, również dla podwykonawców), jeżeli chodzi o środek smarny do bardzo głębokiego tłoczenia karoserii pojazdów samochodowych, którym jest platinol B 804/3 COW-1.

Wprowadziliśmy również środek do obróbki plastycznej na bazie żeluz, który oprócz doskonałych własności smarnych odprowadza nadmiar ciepła ze strefy obróbki. Nie zawiera oleju mineralnego ani żadnych szkodliwych substancji.

Jeżeli chodzi o chłodziwa wodorociekalne, to wprowadzona ostatnimi czasy na rynek colometa serii „P” już dzisiaj spełnia najsurowsze wymagania odnośnie do poziomu bezpieczeństwa operatorów (brak związku formaldehydu i innych środków bakterioobójczych), co zostało potwierdzone m.in. certyfikatem z kliniki Derma Consult GmbH z Alfter, gdzie nasze chłodziwo po serii testów zostało sklasyfikowane jako nieszkodliwe. Co również ważne, chłodziwo to może pracować w układach maszyn znacznie dłużej, niż to się działo dotychczas. Nierzadkie przykłady potwierdzają możliwość pracy bez wymiany przez dwa lata, a nawet jeszcze dłużej!

Ponadto nasze chłodziwa testujemy na możliwość użycia ich w wypadku bardzo wysokich ciśnień podawania. Skonstruowano dla nas maszynę, dzięki której jesteśmy w stanie sprawdzać nasze chłodziwa przy bardzo dużych ciśnieniach, które dochodzą nawet do 200 barów! W teście tym sprawdzamy stabilność chłodziwa, własności przeciwpienne oraz uwalnianie pęcherzyków powietrza z objętości chłodziwa. Coraz wyższe ciśnienia podawania chłodziwa przez narzędzia konieczne są w wypadku obróbki materiałów trudnoskrawalnych, dających ciągliwy wiór, np. stali nierdzewnych. Aby zapobiegać temu zjawisku, zwiększa się ciśnie-



nie, które nie tylko zapewnia odpowiednie chłodzenie i smarowanie narzędzia, lecz także powoduje łamanie wióra na drobniejsze.

Mamy możliwość modelowania zarówno samego ciśnienia, jak i kąta padania strugi, skupienia lub rozproszenia strumienia.

Posiadamy również specjalistyczne chłodziwa do obróbki stopów magnezu, które w maksymalny możliwy dla chłodziw wodoroz-

cieńczalnych sposób zabezpieczają przed wydzieleniem się wodoru podczas obróbki. Dzięki temu rozwiązaniu w znaczący sposób podniesione zostaje bezpieczeństwo pracy.

Producentom narzędzi lub firmom zajmującym się ich regeneracją możemy zaoferować w pełni syntetyczne chłodziwo, które oprócz znakomych własności płuczaco-sedymentacyjnych i niskiej skłonności do tworzenia piany zabezpiecza przed wypłukiwaniem kobaltu i występującym przy tym charakterystycznym czerwonym zabarwieniu chłodziwa. Należy podkreślić, że związki kobaltu są bardzo silnie trujące, dlatego niezbędne jest minimalizowanie jego ilości w chłodziwie.

Wszystkie produkty spełniają aktualne i większość przyszłych regulacji REACH oraz regulacji dotyczących biocydów (BPR) i klasyfikacji. Są oznakowane (CLP).

Naszym klientom oferujemy pełne zabezpieczenie analityczne stosowanych produktów. Od najprostszej analizy instrumentalnej, która może być wykonana na miejscu, po skomplikowane badania tribologiczne środków smarnych, analizę zawartości pierwiastków, skażenie mikrobiologiczne itp. Badania takie, jeśli zachodzi potrzeba, wykonujemy również zewnętrznie. ■

Opiekun marki na terenie Polski:



**LUBE EXPERT - NORBERT CZUBAK**  
 ul. Mieszka 1 9/4, 63-300 Pleszew  
 NIP: 617-199-53-98  
 Tel.: +48 606 763 607  
 e-mail: biuro@lube-expert.pl  
 www.lube-expert.pl