



Naftochem[®]

**NASZE TECHNOLOGIE
TWOIM ROZWIĄZANIEM**



**KATALOG PRODUKTÓW
DLA PRZEMYSŁU**

Spis produktów

OBRÓBKA METALI 3 - 13

Ciecze obróbkowe wodorozcieńczalne	3
Koncentraty syntetyczne	
Hydrokol B	
Synkon® HB	
Synkon® PGA	
Koncentraty półsyntetyczne	4
Emulkoł® EKO	
Emulkoł® PS	
Emulkoł® PS/S	
Emulkoł® BA	
Naftocool® P	
Koncentraty wysokoolejowe	5
Alumol	
Metalcut S	
Metalcut G	
Emulkoł® WO	
Naftocool 12	
Ciecze obróbkowe olejowe	6
Obróbka skrawaniem stali trudnoskrawalnych	
Ferokol® EP 10	
Ferokol® EP 15	
Ferokol® EP 22	
Ferokol® EP 46	
Ferokol® EP-800	
Ferokol® EPF 22	
Ferokol® EPS 10	7
Ferokol® EPS 15	
Ferokol® EPS 22	
Ferokol® EPS 68	
Lubrikoł S-22	
Sulfofrezol 1	
Obróbka skrawaniem	8
Ferokol® 10	
Ferokol® 15	
Ferokol® 22	
Ferokol® 32	
Ferokol® SM	
Ferokol® 22F	
Lubrikoł CL 10	
Lubrikoł CL 22	
Olej DSB	
Olej do cięcia blach aluminiowych	
Obróbka ścierna	9
Honoł A	
Honoł B	
Honosol B	
Honosol C	
Honosol D	
Honosol B-1	
Honosol C-1	
Honosol D-1	
Polgrind 1A	
Glasoil	
Olej do polerowania SSM	
Obróbka elektroerozyjna	10
Akorinol E-1	
Akorinol E-2	
Środki do obróbki plastycznej	11
Obróbka plastyczna na gorąco	
Grafikoł 10	
Akwagrafit CP-2	
Termokut	12
Obróbka plastyczna na zimno	
Naftosol L	
Naftosol L Plus	
Naftosol L Plus 2	
Lubrikoł® CL 40	13
Lubrikoł® CL 100	
Lubrikoł® CL 220	
Olej do bardzo głębokiego tłoczenia	
Olej do tłoczenia S 100 Plus	
Olej do tłoczenia S 68 Plus	
Ferokol® EPS 220	
Stampol 80	
Lagraf	
Lagramos	

SMARY 14 - 21

Bentonitowe	14 - 15
Benterm 1	
Benterm 2	
Moliterm 23	15
Moliterm 025	
Moliterm 225	
Sulfonianowe	15 - 16
Herkules HV	16
Herkules SF	
Herkules MS	
Herkules WR-1	
Herkules WR-2	
Glinowe	17
Aliten G	
Aliten LKP-000	
Aliten N	
Aliten PS	
Aliten RW	
Litowe	18 - 19
Smar ŁT-4S 2	
Smar ŁT-4S 3	
Litomas® EP 23	
Litomas® EP 25	
Lubriten® EP 0	19
Lubriten® EP 1	
Lubriten® EP 2	
Lubriten® EPS 1	
Lubriten® EPS 0	
Lubriten® EPS 00	
Lubriten®EPX 000	
Lubriten® EPX 00	
Lubriten® EPX 0	
Lubriten® EPX 1	
Multilub EP-00	
Litowo-wapniowe	20
Smar ŁT-41	
Smar ŁT-42	
Smar ŁT-43	
Specjalne	20 - 21
Akorin N-1	
Akorin N-2	
Akorin N-3	
Konzogór	
Linkor N	
Linkor W	21
Cu-10A	
Hermeton AZ	
Smar STP	
Smar grafitowany	

PASTY 22

Molipas 60N	
Pasta do gwintowania	
Boroł PZL	

MYCIE, DEZYNFEKCJA I KONSERWACJA 23 - 25

Dezynfekcja	23
Grotanol SR-1	
Grotanol SR-2	
Środki myjąco-konserwujące	24
Cleanall	
Chemclean A-10	
Akorinol VG-3	
Akorinol VG-5	
Akorinol Z	
Akorinol ZK	
Akorinol ZM	
Olejowe środki konserwujące	25
Akorin W	
Antykoł N	
Antykoł M-100	
Akorinol N	
Akorinol 10N	

OLEJE TECHNOLOGICZNE 26 - 30

Oleje grzewcze	26
Item 6Mb	
Item 22	
Item 12	
Oleje antyadhezyjne	27
Oleje do betonu kruszywowego	
Olej F-15	
Olej do form C-5	
Olej do form C-9	
Olej do form	
FB-KR 25	
FB-KR 35	
Oleje do betonu komórkowego	27
Olej do form	
FB-KM 46	
FB-KM 68	
FB-KM 85	
FB-KM 100	
FB-KM 150	
Oleje hartownicze	28
Hartmax QP RS	
Hartmax QP 110	
Hartenol® 70	
Hartenol® 120	
Hartenol® 160	
Hartenol® 70 S	
OH-70 M	
OH-120 M	
OH-160 M	
Serwisowe oleje hartownicze	29
Hartenol® 70 S Plus24	
Hartmax S 30	
Hartmax Plus	
Oleje separacyjne do asfaltu	29
Olej separacyjny do asfaltu F	
Olej separacyjny do asfaltu R	
Oleje do porcelany elektrotechnicznej	30
Olej do porcelany elektrotechnicznej	
Olej do form CQ-CER	

OLEJE SMAROWE 31 - 32

Olej do pomp próżniowych P1	31
Olej spiralny SP	
Olej smarujący MP VG 5	
Olej smarujący MP VG 150	
Olej smarujący MP VG 220	
Olej do kalibrowania VG-320	
Olej do kalibrowania VG-460	
Biodegradowalny olej do łańcuchów pilarek Ekol-32	32
Biodegradowalny olej do łańcuchów pilarek Ekol-68	
Do prowadnic ślizgowych obrabiarek	
VG-10	
VG-22	
VG-32	
VG-46	
VG-68	
VG-100	
VG-150	
VG-220	

OLEJE SMAROWE PRZEMYSŁOWE 33 - 36

Maszynowe	33
L-AN 10	
L-AN 15	
L-AN 22	
L-AN 32	
L-AN 46	
L-AN 68	
L-AN 100	
L-AN 150	
Velonaft VG-5	
Velonaft VG-10	

Oleje hydrauliczne 34 - 35

L-HL 10	
L-HL 15	
L-HL 22	
L-HL 32	
L-HL 46	
L-HL 68	
L-HL 100	
L-HL 150	
HLP 10	
HLP 15	
HLP 22	
HLP 32	
HLP 46	
HLP 68	
HLP 100	
HLP 150	
L-HM 10	35
L-HM 15	
L-HM 22	
L-HM 32	
L-HM 46	
L-HM 68	
L-HM 100	
L-HM 150	
L-HV 15	
L-HV 22	
L-HV 32	
L-HV 46	
L-HV 68	
L-HV 100	
L-HV 150	
L-HV/E 15	
L-HV/E 22	
L-HV/E 32	
L-HV/E 46	
L-HV/E 68	
L-HV/E 100	
L-HV/E 150	

Przekładniowe 35 - 36

Transgear 68	36
Transgear 100	
Transgear 150	
Transgear 220	
Transgear 320	
Transgear SP 68	
Transgear SP 100	
Transgear SP 150	
Transgear SP 220	
Transgear SP 320	
Transgear SP 460	
Transgear SP 680	

Hydrauliczno-przekładniowe 36

Hydrotrans 22	
Hydrotrans 32	
Hydrotrans 46	
Hydrotrans 68	
Hydrotrans 100	

USŁUGI LABORATORYJNE 37 - 38



OBRÓBKA METALI

CIECZE OBRÓBKOWE WODOROZCIEŃCZALNE

PDP NAFTOCHEM posiada w swojej ofercie szereg rodzajów cieczy obróbkowych, które pozwalają na dobór odpowiedniego środka do większości materiałów i operacji obróbkowych.

Dostępne opakowania:



KONCENTRATY SYNTETYCZNE

Produkowane przez PDP NAFTOCHEM syntetyczne ciecze obróbkowe są koncentratami, z których sporządza się wodny roztwór chłodząco - smarujący stosowany w procesie obróbki skrawaniem stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów. Optymalnie zbilansowany skład cieczy syntetycznych gwarantuje znakomitą ochronę obrabianych detali i maszyn przed korozją. Dzięki doskonałym właściwościom myjącym, pozwalają na efektywne prowadzenie operacji oraz zapewniają efektywne odprowadzanie ciepła, minimalizując niepożądane zmiany w obrabianym materiale i na jego powierzchni. Nie zawierają chloru, cynku i łatwo nitrozujących amin.

Nazwa produktu	Wygląd roztworu	pH roztworu	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Hydrokol B	ciecz klarowna, bezbarwna	8,5÷9,5	Wysokie własności zmywające i duża odporność na rozkład bakteryjny. Stosuje się również do szlifowania szkła przy stężeniu 5%. Posiada bardzo dobre własności obróbkowe, zapewniające uzyskanie wysokich klas chropowatości powierzchni przy szlifowaniu, dogładzaniu i toczeniu.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Synkon® HB	ciecz lekko mleczna	8,5÷9,5	Stosuje się w procesach, w których głównym zadaniem cieczy jest chłodzenie. Zalecany do wody o twardości do 15°N. Zapewnia ochronę przed korozją od stężenia 5%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Synkon® PGA	bezbarwna, przezroczysta ciecz	9,0÷9,5	Zapewnia ochronę przed korozją od stężenia 2%. Wysoka wydajność zapewnia niskie koszty eksploatacji.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg

OBRÓBKA METALI

CIECZE OBRÓBKOWE WODOROZCIEŃCZALNE



KONCENTRATY PÓLSYNTETYCZNE

Wszystkie półsyntetyczne ciecze obróbkowe, które NAFTOCHEM posiada w ofercie są koncentratami tworzącymi z wodą mikroemulsje stosowane do obróbki skrawaniem. Unikalne rozwiązania technologiczne zapewniają optymalne działanie chłodzące i smarujące, efektywną ochronę narzędzi skrawających, wysoką odporność mikrobiologiczną oraz doskonałą ochronę przed korozją.

Nazwa produktu	Wygląd emulsji	pH emulsji	Zawartość oleju mineralnego [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Emulkol® EKO	jasnożółta, transparentna do lekko mlecznej	8,0+9,5	20	Obróbka skrawaniem stali, żeliwa, miedzi, aluminium oraz ich stopów. Dobre właściwości przeciwkorozyjne i smarne, duża odporność na rozkład bakteryjny, wysoka wydajność i niskie koszty eksploatacji. Nie zawiera azotynu sodu, związków siarki, chloru i fosforu. Zalecane stężenie: 4-8%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Emulkol® PS	lekko mleczna, opalizująca	9,0+9,5	25	Uniwersalne zastosowanie. Posiada dobre właściwości przeciwkorozyjne i wykazuje bardzo dużą trwałość eksploatacyjną. Doskonała smarność oraz wysoka stabilność pH. Nie zawiera azotynu sodowego zaliczanego do trucizn. Zalecane stężenie: 3-8%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Emulkol® PS/S	lekko mleczna, opalizująca	9,0+9,5	25	Posiada dobre właściwości przeciwkorozyjne i wykazuje bardzo dużą trwałość eksploatacyjną. Doskonała smarność oraz wysoka stabilność pH. Nie zawiera azotynu sodowego zaliczanego do trucizn. Zalecane stężenie: 3-8%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Emulkol® BA	przeźroczysta do opalizującej	9,0+9,5	35	Stosuje się w lekkiej i ciężkiej obróbce skrawaniem stali, żeliwa, stopów aluminium, stopów miedzi i tytanu (w tym stopów lotni-czych). Odporna na twardą wodę, zwłaszcza o podwyższonej twardości przemijającej. Bardzo dobre własności ochrony przed korozją i duża trwałością eksploatacyjną. Zalecane stężenie: 2-8%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Naftocool® P	przeźroczysta do opalizującej	8,3+9,5	40	Chłodziwo do sporządzania biostabilnej mikroemulsji stosowanej w procesach obróbki skrawaniem stali, żeliwa, metali nieżelaznych oraz ich stopów. Nie zawiera amin drugorzędowych. Zalecane stężenie: 2-8%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg



OBRÓBKA METALI

CIECZE OBRÓBKOWE WODOROZCIEŃCZALNE

KONCENTRATY WYSOKOOLEJOWE

Nazwa produktu	Wygląd emulsji	pH emulsji	Zawartość oleju mineralnego [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Alumol	mleczna	7,5÷9,5	60	Stosowany w procesie obróbki plastycznej aluminium i jego stopów (stężenie 20+30%) oraz obróbki skrawaniem (stężenie 5÷10%). Ochrona przed korozją od stężenia 10%.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Metalcut S	jednorodna, klarowna ciecz barwy brązowej	8,3÷9,5	>80	Nie zawiera związków chloru oraz metali ciężkich. Zalecane stężenie emulsji waha się od 3% przy szlifowaniu, do 12% przy gwintowaniu. Stosuje się przy obróbce skrawaniem stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów. Do sporządzania emulsji zaleca się stosowanie wody o twardości do 15°N.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Metalcut G	jednorodna, klarowna ciecz barwy brązowej	8,5÷9,5	>80	Nie zawiera związków chloru oraz metali ciężkich. Zalecane stężenie emulsji waha się od 3% przy szlifowaniu do 12% przy gwintowaniu. Stosuje się przy obróbce skrawaniem stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów. Do sporządzania emulsji zaleca się stosowanie wody o twardości do 20°N.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 5 kg
Emulkol® WO	mleczna	9,0÷9,5	65	Uniwersalne chłodziwo wysoko-olejowe. Szczególnie polecany do obróbki stali trudnoskrawalnych. Zapewnia ochronę przed korozją od stężenia 2%. Nie zawiera azotynów, nośników chloru, związków siarki i fosforu. Wykazuje wysoką trwałość w czasie eksploatacji.	Luz Beczka 180 kg Kanister 18 kg Kanister 4,5 kg
Naftocool 12	mleczna	8,3÷9,5	69	Nie zawiera związków chloru oraz metali ciężkich. Zalecany do wody o twardości do 15°N.	Luz Beczka 180 kg



OBRÓBKA METALI CIECZE OBRÓBKOWE OLEJOWE



PDP NAFTOCHEM posiada bardzo szeroką gamę produktów w grupie olejowych środków obróbkowych. Produkty te wykazują wysokie własności smarne, chroniąc obrabiane powierzchnie przed korozją.

Dostępne opakowania:



OBRÓBKA SKRAWANIEM STALI TRUDNOSKRAWALNYCH

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Subst. czynne	Obciążenie zespawania [kg]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Ferokol® EP 10	9,0÷11,0	130	S _{act} P Cl	500	Oleje z grupy Ferokol EP służą do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych w trudnych warunkach obróbki (np. stali austenitycznych), a także do obróbki żeliwa i stali łatwiej skrawalnych w trudnych warunkach obróbki (np. do gwintowania, przeciągania, przy obróbce uzębień). Nie jest zalecany do obróbki metali kolorowych i ich stopów.	Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg
Ferokol® EP 15	12,0÷15,0	140				
Ferokol® EP 22	19,8÷24,2	140				
Ferokol® EP 46	41,4÷50,6	140				
Ferokol® EP-800	19,8÷24,2	160	S _{act}	800	Zalecany do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych w trudnych warunkach obróbki. Nie jest zalecany do obróbki metali kolorowych zwłaszcza miedzi i jej stopów. Posiada bardzo wysokie własności smarne.	Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg
Ferokol® EPF 22	19,8÷24,2	160	S _{act} P	800	Do obróbki skrawaniem stali wysokostopowych, trudnoskrawalnych w trudnych warunkach obróbki szczególnie w przemyśle lotniczym. Stosowany jest również do obróbki metali nieżelaznych i ich stopów. Nie zawiera nośników chloru PCB, PCT, PBB oraz dioksyn i furanów.	Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg



OBRÓBKA METALI

CIECZE OBRÓBKOWE OLEJOWE

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Subst. czynne	Obciążenie zespawania [kG]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności	
Ferokol® EPS 10	9,0+11,0	160	S _{sk} S _{sw} P	800	Chłodziwo olejowe służące do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych w trudnych warunkach obróbki przy szlifowaniu, toczeniu, głębokim wierceniu, frezowaniu, przeciąganiu.	Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg	
Ferokol® EPS 15	13,0+16,0						
Ferokol® EPS 22	19,8+24,2				Chłodziwo olejowe służące do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych w trudnych warunkach obróbki. Nie należy stosować do obróbki metali nieżelaznych, zwłaszcza miedzi i jej stopów.		
Ferokol® EPS 68	61,2+74,8				Przeznaczony głównie do gwintowania otworów w stalach trudnoskrawalnych. Nie należy stosować do obróbki metali nieżelaznych, zwłaszcza miedzi i jej stopów.		
Lubrikol S-22	19,8+24,2	160	S _{sk}	315	Olej do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych, szczególnie konstrukcyjnej i żaroodpornej przy toczeniu, wierceniu, frezowaniu, przeciąganiu, gwintowaniu, struganiu, dłutowaniu oraz przy obróbce na automatach. Nie jest zalecany do obróbki metali nieżelaznych, zwłaszcza miedzi i jej stopów. Charakteryzuje się niskim poziomem zużycia, bardzo dobrymi właściwościami obróbkowymi i smarnymi oraz niską skłonnością do wydzielania mgły olejowej.		Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg
Sulfofrezol 1	19,8+24,2	145	S _{sw} P	315	Siarkowany olej służący do obróbki skrawaniem metali trudnoskrawalnych, w szczególności konstrukcyjnej i żaroodpornej przy toczeniu, wierceniu, frezowaniu, przeciąganiu, gwintowaniu, struganiu, dłutowaniu oraz przy obróbce na automatach. Nie jest zalecany do obróbki metali nieżelaznych, zwłaszcza miedzi i jej stopów oraz tam, gdzie wymagana jest wysoka klasa gładkości powierzchni obrabianego materiału.		Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg



OBRÓBKA SKRAWANIEM

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm²/s]	Temp. zapłonu [°C]	Subst. czynne	Obciążenie zespawania [kG]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Ferokol® 10	9,0+11,0	140	-	-	Grupa chłodziw olejowych przeznaczonych do obróbki (również na automatach tokarskich) oraz do przeciągania i gwintowania metali nieżelaznych i ich stopów.	Luz Beczka 175 kg Kanister 18 kg
Ferokol® 15	13,5+16,5					
Ferokol® 22	19,8+24,2					
Ferokol® 32	28,8 +35,2					
Ferokol® SM	19,8+24,2	160	-	-	Chłodziwo olejowe służące do obróbki skrawaniem na automatach tokarskich stali nisko i średniowęglowych oraz do przeciągania i gwintowania metali nieżelaznych i ich stopów.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
Ferokol® 22F	19,8+24,2	160	P	-	Chłodziwo olejowe idealnie nadające się do obróbki skrawaniem na automatach tokarskich stali i żeliwa. Zapewnia zmniejszenie zużycia narzędzi skrawających przy obróbce elementów stalowych od 30 do 50% oraz znaczną poprawę gładkości obrabianej powierzchni. Nadaje się również do obróbki skrawaniem metali nieżelaznych i ich stopów.	
Lubrikol CL 10	9,0+11,0	120	Cl	315	Obróbka skrawaniem stali wysokostopowych w zakresie średnich prędkości skrawania. Można go stosować do obróbki stopów metali nieżelaznych. Charakteryzuje się wysokim stopniem oczyszczenia bazy olejowej, wydatnie zmniejszoną skłonnością do wydzielania mgły olejowej, niższym zużyciem i lepszymi własnościami obróbkowymi.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Lubrikol CL 22	19,8+24,2	140				
Olej DSB	7,0+11,0	110	S _{sw} P	160	Obróbka skrawaniem stopów miedzi i aluminium na automatach tokarskich. Ze względu na niską temperaturę krzepnięcia (powyżej -22°C) i małą lepkość można go stosować do smarowania pił do cięcia stali w okresie zimowym.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Olej do cięcia blach aluminiowych	w 20°C 4,0	100	-	-	Olej ten stosuje się w procesie cięcia blach aluminiowych.	



OBRÓBKA METALI

CIECZE OBRÓBKOWE OLEJOWE

OBRÓBKA ŚCIERNA

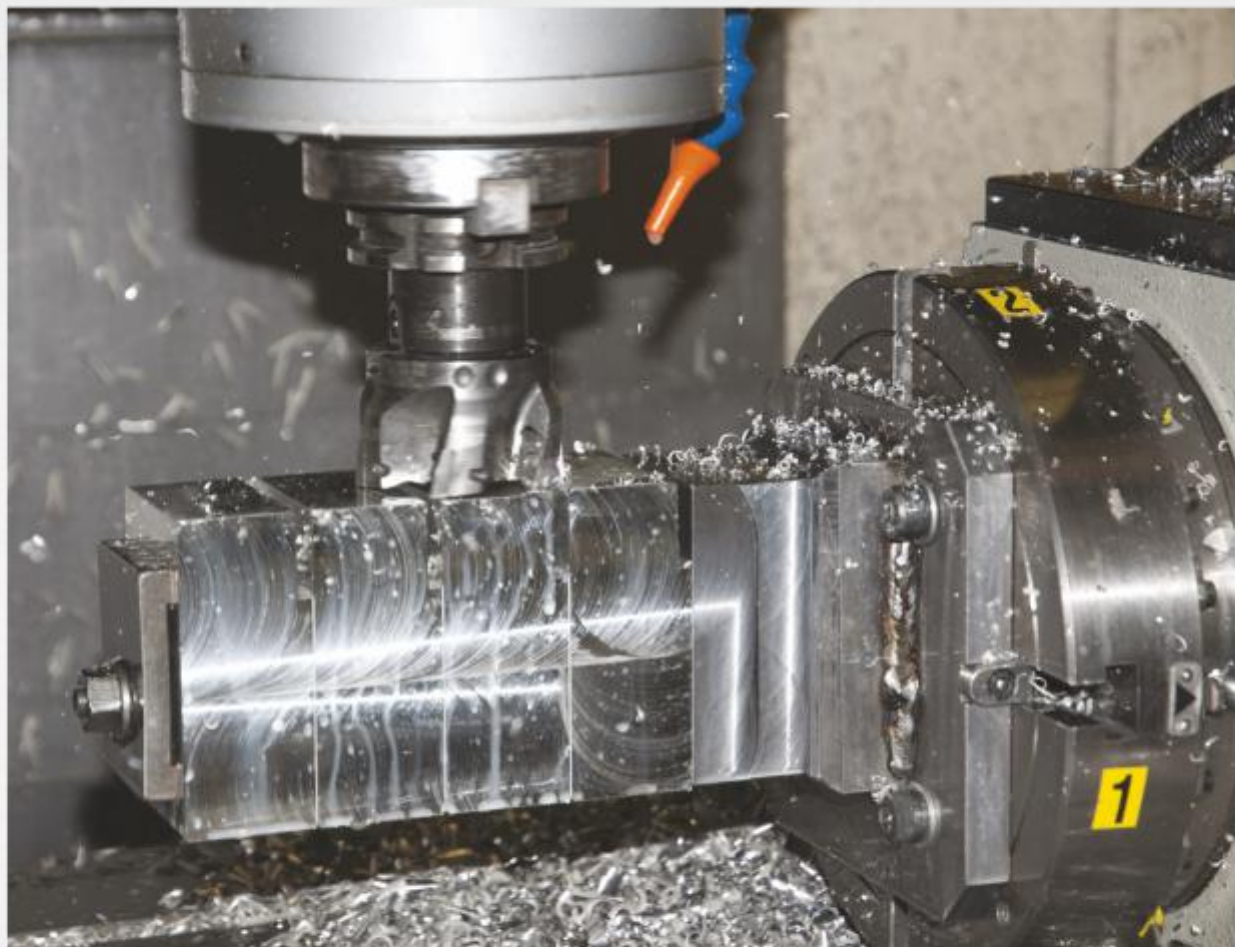
Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Subst. czynne	Obciążenie zespawania [kg]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Honol A	19,0÷22,0	120	S _{em} Cl	400	Honowanie oisekmi diamentowymi w szczególnie trudnych warunkach obróbki. Stosowany również, jako środek pomocniczy w operacjach wiercenia i wytaczania w obróbce aluminium, brązów fosforanowych, stopów niklowych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Honol B		140	S _{em} P	200	Dogładzanie i honowanie elementów ze stali i żeliwa, w szczególności na dogładzarkach typu SM-581 firmy Supfina. Nie zawiera związków chloru.	
Honosol B	8,5	100	Cl	160	Dogładzanie metali i honowanie elementów ze stali, żeliwa i metali nieżelaznych. Zalecane do obróbki detali precyzyjnych. Posiadają własności dobrej zwilżalności powierzchni metalowych. Stosowanie ich pozwala na uzyskanie gładkości dogładzania powierzchni w klasie chropowatości 10÷12. Honosol B może być stosowany również do cięcia blach aluminiowych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Honosol C	7,5	100				
Honosol D	4,5	100				
Honosol B-1	8,5	100				
Honosol C-1	7,5	100	S _{em}	160	Dogładzanie i honowanie elementów ze stali, żeliwa i metali nieżelaznych. Nie zawierają chloru. Posiadają bardzo dobre własności antykorozyjne, dzięki czemu nie jest wymagana dodatkowa konserwacja międzyoperacyjna detali.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Honosol D-1	4,5	100				
Polgrind 1A	41,4÷50,6	180	S _{em} P Cl	315	Szybkościowe szlifowanie stali szybkorotnących i narzędziowych, przy szybkościach 40÷65 m/s.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 20°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Subst. czynne	Obciążenie zespawania [kg]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Glasoil	1,7	≥62	-	160	Glasoil jest bezbarwnym, bezzapachowym, odparującym środkiem smarowym stosowanym jako ciecz smarująco-chłodząca do obróbki szkła. Posiada atest PZH.	Luz Beczka 160kg Kanister 4kg
Olej do polerowania SSM	5,0	100	-	196	Olej ten stosuje się do obróbki ciernopolerującej stopów miedzi.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg



OBRÓBKA ELEKTROEROZYJNA

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Liczba kwasowa [mgKOH/g]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Akorinol E-1	2,2+2,5	100	0,01	<p>Olej do elektrodrążarek Akorinol E przeznaczony jest do obróbki elektroerozyjnej jako ciecz dielektryczna. Zalecany jest do obróbki elementów o złożonych kształtach geometrycznych wykonanych z materiałów łatwoskrawalnych oraz trudnoskrawalnych.</p> <p>Akorinol E-1 może być stosowany również w miejsce nafty oświetleniowej ze względu na skład oraz w procesach technologicznych.</p> <p>Akorinol E-2 może być stosowany również do mycia elementów metalowych, jako zamiennik nafty kosmetycznej.</p>	<p>Luz Beczka 170kg Kanister 17kg Kanister 4,5kg</p>
Akorinol E-2	1,5+1,75	70			





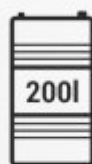
OBRÓBKA METALI

ŚRODKI DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

Ofertę PDP NAFTOCHEM w zakresie środków do obróbki plastycznej stanowią produkty olejowe oraz koncentraty wodorozcieńczalne.

Stosowane m.in. w operacjach bardzo głębokiego tłoczenia stali, wykrawaniu i profilowaniu cienkich blach czy tłoczeniu dennic.

Dostępne opakowania:



OBRÓBKA PLASTYCZNA NA GORĄCO

Nazwa produktu	Zawartość grafitu [%]	Temperatura zapłonu [°C]	Temp. krzepnięcia	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Grafikol 10	10,0+11,0	200	-10	Olejowa suspensja grafitowa, służąca do smarowania części maszyn i urządzeń narażonych na duże obciążenia, pracujących w wysokich temperaturach. Jako środek smarny stosowany jest w operacjach kucia matrycowego, wyciskania i zbliżonych rodzajach obróbki plastycznej na gorąco.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 25°C [mm ² /s]	pH 10% suspensji	Pozostałość po odparowaniu [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Akwagrafit CP-2	10,0+16,0	9,0+10,0	20	Środek smarny stosowany w postaci suspensji wodnej, służącej do smarowania w procesie kucia matrycowego na gorąco odkuwek ze stali. Zalecane rozcieńczenie wynosi od 1:5 do 1:20, w zależności od warunków procesu kucia.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	pH 10% suspensji	Pozostałość po odparowaniu [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Termokut	<100	pH koncentratu 8+10	-	Bezgrafitowy środek stosowany do kucia matrycowego na gorąco odkuwek ze stali.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 5kg



OBRÓBKA PLASTYCZNA NA ZIMNO

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 20°C [mm ² /s]	Obciążenie zespawania [kG]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Naftosol L	1,70	200	≥62	Odparowujący środek smarowy stosowany do tłoczenia elementów ze stali, stali ocynkowanej i innych stopów metali kolorowych. Sprawdza się jako bardzo wydajny preparat do tłoczenia blachodachówki. Naftosol L odparowuje nie pozostawiając na tłoczonych powierzchniach zanieczyszczeń, przebarwień ani plam. Zalecany do procesów, które nie wymagają wysokich właściwości smarnych. Nie zawiera węglowodorów aromatycznych, związków chloru, siarki, cynku ani fosforu dzięki czemu jest bezpieczny w stosowaniu. Posiada atest PZH	Luz Beczka 160kg Kanister 4kg
Naftosol L Plus	2,0	315		Odparowujący środek stosowany do tłoczenia elementów ze stali, stali ocynkowanej oraz innych metali kolorowych. Produkt może być stosowany także do innych procesów obróbki, w których zaleca się stosowanie niskolepkich odparowujących środków węglowodorowych. Zastosowanie Naftosolu L Plus pozwala na wyeliminowanie kosztownych i czasochłonnych procesów mycia detali po obróbce, co daje możliwość zmniejszenia całkowitych kosztów procesu o kilkadziesiąt procent. Nie zawiera chloru.	
Naftosol L Plus 2	2,0	315			





OBRÓBKA METALI

ŚRODKI DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm²/s]	Temp. zapłonu [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Lubrikol® CL 40	170	220	620	Stosuje się przy tłoczeniu przedmiotów o trudnej geometrii i ostrych krzywiznach m.in. do redukcji sworzni.	
Lubrikol® CL 100	80,0+100,0	200	400	Tłoczenia przedmiotów o trudnej geometrii i ostrych krzywiznach, wymagających wysokich nacisków (tłoczenie wanien i zlewosmywaków z blachy stalowej, wysokostopowej oraz do obróbki gwintów stalowych). Lubrikol® CL-220 jest również stosowany w operacji ciągnięcia drutów stalowych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Lubrikol® CL 220	198,0+242,0				
Olej do bardzo głębokiego tłoczenia	288,0+352,0 w 100°C 20	230	500	Tłoczenie przedmiotów o trudnej geometrii i ostrych krzywiznach, wymagających bardzo wysokich nacisków (tłoczenie wanien i zlewosmywaków z blachy stalowej wysokostopowej i nierdzewnej, zimnowalcowanej).	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Olej do tłoczenia S 100 Plus	105,0+120,0	180	800	Olej do tłoczenia S Plus przeznaczony jest do tłoczenia elementów ze stali o trudnej geometrii oraz do wykrawania blach. Może być również stosowany do kucia na zimno, gięcia rur, a także do wiercenia i gwintowania stali trudnoskrawalnych. Olej 100 S sprawdza się w obróbce większych detali, natomiast S 68 jest zalecany przy małych wyrobach.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg Butelka 0,9kg
Olej do tłoczenia S 68 Plus	w 20°C 61,2÷74,8	>100	200		
Ferokol® EPS 220	198,0+242,0	180	800	Przeznaczony jest do obróbki plastycznej stali, szczególnie do tłoczenia blach w przemyśle samochodowym. Nie zaleca się stosować do obróbki metali kolorowych i ich stopów.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Stampol 80	70,0+90,0	200	800	Stosowany jest do tłoczenia, wykrawania i wytłaczania elementów ze stali. Przeznaczony jest do wysoko obciążonych operacji. Zapewnia długą żywotność narzędzi.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg

Nazwa produktu	Postać	Temp. kroplenia [°C]	Penetracja w temp. 25°C	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Lagraf	pręty o dowolnym przekroju i długości	120	25	Środek smary służący do wyciskania profili z aluminium.	Luz
Lagramos	pręty o dowolnym przekroju i długości	120	25	Środek smary służący do wyciskania profili z aluminium, miedzi i jej stopów.	



Smary plastyczne stosowane są wszędzie tam, gdzie wymagana jest przyczepność do powierzchni metalowych, której nie mogą dostatecznie zapewnić oleje. Dlatego w ofercie NAFTOCHEM można znaleźć wszelkiego rodzaju smary o różnym składzie i zastosowaniu. Wszystkie produkty w tej kategorii spełniają oczekiwania rynkowe oraz zapewniają bardzo dobrą ochronę przed korozją, wysoką stabilność termiczną i termooksydacyjną a także zdolność do przenoszenia wysokich obciążeń.

Dostępne opakowania:



SMARY BENTONITOWE

Są to smary, których technologia wytwarzania oparta jest na zastosowaniu nieorganicznego zagęszczacza bentonitowego, charakteryzującego się bardzo dobrymi właściwościami absorpcyjnymi. Dzięki temu, że się nie topi, można stosować go wszędzie tam, gdzie zastosowanie smarów plastycznych jest niemożliwe ze względu na zbyt wysoką temperaturę pracy. Smary bentonitowe są dość odporne na działanie wody oraz nie wyciekają z urządzenia i nie wpływają negatywnie na ochronę łożysk czy układów hydraulicznych. Cechuje je także wysoka pompowalność.

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zakres temperatur pracy [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Benterm 1	305÷345	1	>300	-10÷200	Przeznaczone do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych pracujących przy małych prędkościach w zakresie temperatur od -10 do 200°C. Smary bentonitowe mogą pracować przy dostępie wody lub pary wodnej. Natomiast nie zaleca się stosować do łożysk napędzanych małym momentem obrotowym oraz do łożysk o małym luzie poprzecznym.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Benterm 2	260÷300	2	>300	-10÷200		



SMARY

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zawartość MoS ₂ [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Moliterm 23	260+300	2	>300	~3	Przeznaczony jest do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych powierzchni trących maszyn i urządzeń przemysłowych, pracujących w podwyższonych temperaturach do 200°C oraz narażonych na wysokie obciążenia. Odporny na działanie wody. Nie zalecany do łożysk napędzanych małym momentem obrotowym i o małym luzie poprzecznym.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Aerozol 300ml
Moliterm 025	350+390	0	>300	~ 25	Te bentonitowe smary służą do smarowania elementów urządzeń pracujących przy dużych obciążeniach i w warunkach wysokich temperatur, szczególnie do smarowania przewodnic trzonów przesuwnych pieców tunelowych w procesie wypalania porcelany.	Luz Drums 180kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg
Moliterm 225	260+300	2	>300	~ 25	Moliterm 025 stosowany jest w układach centralnego smarowania; Moliterm 225 stosowany jest przy ręcznym doprowadzaniu smaru do węzłów tarcia. Nie zaleca się do smarowania łożysk.	

SMARY SULFONIANOWE

Smary sulfonianowe to innowacyjne produkty przeznaczone do smarowania elementów maszyn w każdego rodzaju przemyśle, zwłaszcza łożysk oraz innych węzłów tarcia narażonych na działanie wysokich temperatur. Są to smary wielofunkcyjne w pełnym tego słowa znaczeniu, stosowane przy niskich i średnich prędkościach obrotowych. Odznaczają się wybitnie wysoką jakością w zakresie wielu właściwości. Są bardzo efektywne w środowisku wilgotnym i morskim. Mogą absorbować umiarkowaną ilość wody nie ulegając rozmiękczeniu, bez zmiany konsystencji i oraz bez utraty zdolności zabezpieczania antykorozyjnego. Posiadają bardzo dobre właściwości adhezyjne oraz znakomitą stabilność mechaniczną i termiczną. Wysoki udział zagęszczacza sulfonianowego zapewnia ponadprzeciętne właściwości przeciwzużyciowe, antykorozyjne oraz odporność na wysokie naciski. Dzięki wysokiej stabilności termicznej po powrocie do temperatury otoczenia odzyskują pierwotną strukturę.



Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Herkules HV	285+315	1.5	>300	Wodoodporny smar przeznaczony do smarowania elementów maszyn i urządzeń w górnictwie węgla i miedzi, w przemyśle stalowym i cementowym, w hutach, portach i wszystkich innych gałęziach przemysłu ciężkiego. Nadaje się do smarowania węzłów tarcia wymagających wodoodpornego smaru. Zakresie temperatur pracy smaru -25÷200°C, chwilowo do 220°C.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Herkules SF	340+370	0/1	>300	Dedykowany do stosowania w centralnych systemach smarowania pracujących w warunkach wilgoci i wysokich temperatur. Zaleca się stosowanie w maszynach i urządzeniach w górnictwie węgla i miedzi, w przemyśle stalowym i cementowym, w hutach, portach i wszystkich innych gałęziach przemysłu ciężkiego. Może być stosowany jako smar do uszczelnień labiryntowych. Zakresie temperatur pracy smaru -30÷180°C, chwilowo do 200°C.	
Herkules MS	310+340	1	>300	Wielofunkcyjny smar zawierający w swoim składzie stały środek smarny w postaci disiarczku molibdenu. Posiada wysokiej jakości dodatki EP, dzięki czemu przeznaczony jest do smarowania węzłów tarcia podlegającym wysokim naciskom i obciążeniom, zwłaszcza udarowym. Może pracować w kontakcie z wodą lub solanką oraz wysoką temperaturą. Posiada zdolność absorpcji dużej ilości wody nie ulegając rozmiękczeniu, bez zmiany konsystencji i bez utraty zdolności zabezpieczania antykorozyjnego. Posiada doskonałe właściwości antyutleniające i antykorozyjne. Smar Herkules MS nie zawiera ołowiu oraz innych metali ciężkich.	
Herkules WR-1	310+340	1	>300	Wodoodporne smary przeznaczone do smarowania elementów maszyn i urządzeń w górnictwie węgla i miedzi, w przemyśle stalowym i cementowym, w hutach, portach i wszystkich innych gałęziach przemysłu ciężkiego. Nadają się do smarowania węzłów tarcia wymagających smarów odpornych na wodę. Zakres temperatur pracy wynosi od -25 do 200°C.	
Herkules WR-2	265÷295	2			



SMARY GLINOWE

Smary glinowe bazują na powszechnie stosowanym mydle stearynianu glinu. Podstawowe zastosowanie smarów glinowych dotyczy przede wszystkim maszyn i urządzeń pracujących w przemyśle spożywczym. Tego typu smary są również używane w połączeniach przegubowych, łożyskach ślizgowych oraz otwartych przekładniach zębatych w środowisku wilgotnym. Ze względu na zawartość w swoim składzie mydeł prostych nie nadają się do pracy w wysokich temperaturach, ale wykazują dobrą odporność na wodę oraz dobre właściwości żelujące, co przyczynia się do tego, iż może to być smar do stosowania w wielu obszarach.

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Aliten G	355-385	0	>200	Kompleksowy smar glinowy przeznaczony do smarowania wysokociężonych węzłów tarcia. Może być stosowany w układach centralnego smarowania oraz aplikowany poprzez rozpylanie. Zawiera w swoim składzie grafit oraz dodatki zapewniające dobrą przyczepność do metalu oraz właściwości przeciwzużyciowe i antykorozyjne.	Luz Drums 180kg Wiaderko 9kg
Aliten LKP-000	440-480	000	-	Główne zastosowanie to smarowanie pantografów oraz zbieraków prądowych, przy suwnicach dźwigowych oraz wszelkiego rodzaju elektrowozach w przemyśle maszynowym. Może być stosowany do smarowania rozjazdów kolejowych oraz innych węzłów tarcia wymagających smarów płynnych z dodatkiem grafitu.	Luz Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg
Aliten N	270-320	2+3	>220	Niskotemperaturowy, kompleksowy smar glinowy służący do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz przyrządów i mechanizmów pracujących w temperaturze od -50°C do +120°C, przy wysokich gradientach prędkości. Nadaje się do stosowania w łożyskach do silników wysokoobrotowych.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Aliten PS	260-300	2	>220	Kompleksowy smar glinowy służący do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych maszyn i urządzeń pracujących w przemyśle spożywczym, w temperaturze od -30°C do 120°C. Produkt posiada atest Państwowego Zakładu Higieny, dopuszczający smar do stosowania w urządzeniach przemysłu spożywczego.	Luz Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Aliten RW	305-345	1	>220	Kompleksowy smar glinowy stosowany do smarowania i uszczelniania połączeń gwintowanych urządzeń wiertniczych.	Luz Drums 180kg Wiaderko 9kg



SMARY LITOWE

Smary litowe należą do jednych z najbardziej uniwersalnych typów smarów. Dzięki wysokiej plastyczności, dobrej przyczepności do metalu, dobrej odporności na obciążenia oraz braku kwasowości (wysoka rezerwa alkaliczna) przez co nie powodują korozji znajdują zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu i motoryzacji. Smary te opierają się na połączeniu oleju z mydłem litowym (prostym lub kompleksowym). Istotną zaletą smarów litowych jest to, że potrafią zapewnić odpowiednie zabezpieczenie również w środowisku wilgotnym, a ich wysoka odporność na temperaturę zapewnia dobre smarowanie zarówno w niskich jak i wysokich temperaturach. Często określane jako smary uniwersalne, ponieważ znajdują bardzo szerokie zastosowanie w różnych skojarzeniach trących. Ze względu na swoje wszechstronne zastosowanie należą do grupy najbardziej popularnych smarów.

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zakres temp. pracy [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Smar ŁT-4S 2	260+300	2	185	-30+120	Przeznaczone do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych elementów trących, w montażu i eksploatacji samochodów, a także maszyn i urządzeń przemysłowych pracujących w warunkach, w których wymagana jest wysoka stabilność mechaniczna, odporność na starzenie i własności przeciwkorozyjne smaru.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Smar ŁT-4S 3	230+260	3	185	-20+130	Smary ŁT 4S są odporne na działanie wody.	
Litomos® EP 23	260+300	2	180	-30+130	Przeznaczony jest do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych powierzchni trących, pracujących przy wysokich, szczególnie udarowych obciążeniach.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Litomos® EP 25	260+300	2	180	-30+130	Przeznaczony jest do smarowania przegubów homokinetycznych i kulowych, cięgieł, sworzni, złącz, a także połączeń gwintowych w pojazdach mechanicznych, sprzęcie rolniczym, budowlanym i innych. Zalecany szczególnie do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych pracujących w warunkach zapylenia.	



SMARY

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zakres temp. pracy [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Lubriten® EP 0	350+390	0	165	-20÷100	Przeznaczone do smarowania łożysk tocznych pracujących przy wysokich obciążeniach a także przy pracy łożysk mniej obciążonych gdy występuje obciążenie udarowe. EP-0 - smarowanie łożysk urządzeń z centralnymi układami smarowania, pracujących w niskich temperaturach i wymagających przetłaczania smaru na duże odległości;	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg
Lubriten® EP 1	305+345	1	175	-20÷100	EP-1 - smarowanie łożysk urządzeń z centralnymi układami smarowania, pracujących w umiarkowanych temperaturach otoczenia i wymagających przetłaczania smaru na duże odległości;	
Lubriten® EP 2	260+300	2	180	-20÷120	EP-2 - smarowanie łożysk urządzeń z systemem indywidualnym oraz z centralnymi układami smarowania, pracujących w wysokich temperaturach otoczenia i wymagających przetłaczania smaru na małe odległości.	
Lubriten® EPS 1	305+345	1	170	-20÷100	Przeznaczone do smarowania niedostatecznie uszczelnionych przekładni ślimakowych, a także do przekładni zębatych np. w elektronarzędziach, reduktorach przemysłowych i innych.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg
Lubriten® EPS 0	350+390	0	165	-20÷100		
Lubriten® EPS 00	395+435	00	160	-20÷100		
Lubriten®EPX 000	435+475	000	160	-20÷100	Przeznaczone do smarowania zamkniętych przekładni zębatych walcowych i stożkowych. EPX-000 - smarowanie przekładni mechanizmów kosiarek rotacyjnych; EPX-00 - smarowanie w niższych temperaturach podanego zakresu i przy dobrym uszczelnieniu przekładni; EPX-0 - smarowanie w warunkach pośrednich; EPX-1 - smarowanie w wyższych temperaturach podanego zakresu i przy słabym uszczelnieniu przekładni.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Lubriten® EPX 00	395+435	00	160	-20÷100		
Lubriten® EPX 0	350+390	0	165	-20÷100		
Lubriten® EPX 1	305+345	1	170	-20÷100		
Multilub EP-00	395+435	00	160	-30÷100		



SMARY LITOWO - WAPNIOWE

Smary plastyczne, zawierające zagęszczacze (mydła) mieszane, stosuje się w celu połączenia cech charakterystycznych dla poszczególnych rodzajów zagęszczaczy w zależności od oczekiwanego efektu. Grupa uniwersalnych smarów wielofunkcyjnych służących do pracy w normalnych warunkach. Charakteryzują się dużą odpornością na działanie wody oraz dobrymi własnościami przeciwkorozyjnymi.

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zakres temperatur pracy [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Smar ŁT-41	305+345	1	180	-30+120	Wielofunkcyjne smary przeznaczone do smarowania łożysk tocznych pracujących w normalnych warunkach pracy. Używane również do łożysk ślizgowych. Odporne na działanie wody. Charakteryzują się dobrymi własnościami przeciwkorozyjnymi.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg Kartusz 0,4kg
Smar ŁT-42	260+300	2	180			
Smar ŁT-43	215+255	3	185			

SMARY SPECJALNE

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C bez ugniatania	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Akorin N-1	180+250	3+4	>60	Przeznaczone do ochrony czasowej przed korozją atmosferyczną wyrobów metalowych, maszyn i urządzeń, w czasie składowania i transportu w normalnych i trudnych warunkach klimatycznych, szczególnie w atmosferze przemysłowej, klimacie morskim oraz tropikalnym. Może być stosowany do konserwacji podzespołów maszyn rolniczych. Czas ochrony przeciwkorozyjnej wynosi 1 rok.	Luz Drums 170kg Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg
Akorin N-2	250+300	2+3	>55		
Akorin N-3	300+380	0+1	>50		
Konzogór	280+320	1+2	-	Przeznaczony do zabezpieczenia przed korozją obudów górniczych, pracujących w warunkach dużego zasolenia i zawilgocenia.	Luz Drums 170kg Hobok 50kg Wiaderko 9kg
Linkor N	120	5	-	Przeznaczony do smarowania lin i łańcuchów Galla w procesie ich wytwarzania oraz eksploatacji. Przystosowany do nanoszenia metodą zanurzeniową w stanie roztopionym w temperaturze od 70°C do 100°C, lub w postaci plastycznej przez przetarcie powierzchni smarem.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg



SMARY

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C bez ugniatania	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Linkor W	260+300	2	>180	Stosuje się do powlekania przewodów energetycznych w procesie ich wytwarzania. Szczególnie przydatny do pokrywania przewodów energetycznych użytkowanych w klimacie gorącym.	Luz Drums 170kg Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg
Cu-10A	260+300	2	>170	Stosowany do smarowania zestyków elektrycznych małej mocy, w celu zmniejszenia oporu zestykowego i polepszenia warunków przełączania. Zakres temperatury pracy wynosi od -20°C do 60°C.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg
Hermeton AZ	40+80	-	>115	Zapewnia długotrwałą konserwację i hermetyzację szczelin, otworów, pokryw, drzwi i innych nieszczelności w pojazdach wojskowych. Charakteryzuje się silnie ciągliwą teksturą oraz wysoką przyczepnością do powierzchni metalowych.	Luz Wiaderko 17kg Wiaderko 4,5kg
Smar STP	300+350	1	>160	Stosuje się do okresowego smarowania podwozi pojazdów samochodowych, sworzni, przegubów oraz innych węzłów tarcia. Nie zalecany do smarowania łożysk tocznych oraz pompy wodnej. Zakres temperatury pracy wynosi od -10°C do 60°C.	Luz Drums 180kg Hobok 42kg Wiaderko 17kg
Smar grafitowany	>250	3	>160	Służy do smarowania wolnoobrotowych mechanizmów i silnie obciążonych powierzchni trących. Nie zalecany do smarowania łożysk tocznych i innych mechanizmów precyzyjnych. Zakres temperatury pracy wynosi od -20°C do 60°C.	Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg





Pasty smarne posiadają właściwości, które nie są osiągalne przy zastosowaniu tylko oleju lub smaru. Zawierają mocno skondensowany stały środek smarny w oleju. Każda z niżej wymienionych past jest tak opracowana pod względem funkcji oraz konsystencji, żeby zapewnić najwyższą funkcjonalność i wygodne stosowanie. W sytuacjach, gdzie oleje są wypierane i brak jest warstwy smarnej, pasty przylegają do materiału, co zapobiega zniszczeniom spowodowanym dużymi obciążeniami przy małych prędkościach.

Dostępne opakowania:



Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Zawartość MoS ₂ [%]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Molipas 60N	260+300	2	>180	60	Przeznaczona do smarowania narzędzi przy gwintowaniu i wierceniu stali. Używana jest również do operacji toczenia stali oraz gięcia rur.	Luz Wiaderko 1,5kg

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C bez ugniatania	Temp. kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kg]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Pasta do gwintowania	350+390	30	800	Przeznaczona do smarowania narzędzi przy gwintowaniu i wierceniu stali. Używana jest również do operacji toczenia stali oraz gięcia rur.	Luz Wiaderko 10kg Wiaderko 1kg

Nazwa produktu	Penetracja w 25°C po ugniataniu	Klasa konsystencji wg NLGI	Temp. kroplenia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Boroł PZL	260+300	2	>250	Przeznaczona do procesu spęczniania rur duraluminiowych w przemyśle lotniczym i nie tylko.	Luz Wiaderko 9kg Wiaderko 4,5kg Wiaderko 0,85kg



MYCIE, DEZYNFEKCJA I KONSERWACJA

Zapewnienie czystości, zarówno maszyn oraz urządzeń jak i wyrobów, jest bardzo istotnym elementem w każdym zakładzie produkcyjnym, dlatego NAFTOCHEM posiada w swojej ofercie również preparaty, które zagwarantują oczekiwane efekty. Niejednokrotnie oprócz efektywności myjącej wymaga się od produktów z tej grupy, aby zapewniały ochronę przeciwkorozyjną. W naszej ofercie można znaleźć produkty spełniające wszystkie te parametry w różnym stopniu, w zależności od potrzeb.

Dostępne opakowania:



DEZYNFEKCJA

Nazwa produktu	Wygląd	pH	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Grotanol SR-1	ciecz jasnożółta bez zapachu	12 (dla 10% roztworu)	Koncentrat do mycia i dezynfekcji instalacji przemysłowych m.in. przy obróbce metali. Jest skuteczny przy zwalczaniu bakterii, grzybów pleśniowych i nitkowanych oraz drożdży. Zalecane stężenie robocze (1%-3%)	Kanister 10kg
Grotanol SR-2	ciecz jasnożółta bez zapachu	12 (dla 2,5% roztworu)	Stężony koncentrat do mycia i dezynfekcji instalacji przemysłowych m.in. przy obróbce metali. Jest skuteczny przy zwalczaniu bakterii, grzybów pleśniowych i nitkowanych oraz drożdży. Zalecane stężenie robocze (0,25%-0,75%)	





ŚRODKI MYJĄCO-KONSERWUJĄCE

Nazwa produktu	Wygląd	pH	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Cleanall	ciecz bezbarwna bez zapachu	-	Bezwonny, wysokiej jakości produkt, opracowany na bazie frakcji węglowodorowej o wąskim zakresie temperatur wrzenia. Jest przeznaczony do odtłuszczenia i oczyszczania części metalowych. Produkt ten jest przyjazny dla środowiska co jest alternatywą dla rozpuszczalników zawierających chlor. Można stosować go do mycia zewnętrznego poprzez zanurzenie i szczotkowanie. Posiada atest PZH.	Luz Kanister 4kg
Chemclean A-10	ciecz klarowna barwy niebieskiej	11	Alkaliczny preparat przeznaczony do odtłuszczenia i mycia wyrobów metalowych oraz części fosforanowanych przez natrysk oraz mycie w myjkach ultradźwiękowych. Stosuje się w stężeniu 2-5%. Zalecana temperatura stosowania wynosi 20-60°C.	Luz Kanister 20kg Kanister 5kg

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna [mm ² /s]	Temperatura zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Akorinol VG-3	w 20°C 4,60+5,99 w 40°C 2,88+3,52	>85	Środek służący do mycia wyrobów metalowych oraz do międzyoperacyjnej ochrony przeciwkorozyjnej. Charakteryzuje się wysoką efektywnością myjącą oraz dobrymi własnościami przeciwkorozyjnymi i zdolnością hamowania korozji potowej.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Akorinol VG-5	w 20°C 7,39+9,60 w 40°C 4,14+5,06	>110	Środek służący do mycia części metalowych i urządzeń zanieczyszczonych osadami typu asfaltowo-żywicznego i koksowego oraz ochrony przeciwkorozyjnej.	
Akorinol Z	w 20°C 7,0	>85	Środek służący do mycia i krótkotrwałej konserwacji maszyn i urządzeń, łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych wyrobów metalowych.	
Akorinol ZK	w 20°C 4,0	>100	Środek służący do mycia i konserwacji maszyn i urządzeń, łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych wyrobów metalowych. Nie zawiera lotnych związków organicznych (prężność par w 20°C <0,002kPa). Nadaje się do mycia w myjkach ultradźwiękowych.	
Akorinol ZM	w 20°C 4,0	>70	Środek służący do mycia maszyn i urządzeń oraz ich części. Ze względu na skład, stosowany do mycia elementów metalowych w miejsce nafty kosmetycznej.	



OLEJOWE ŚRODKI KONSERWUJĄCE

Zjawisko korozji jest problemem powszechnie występującym w obszarze produkcji. Dotyczy to zarówno maszyn i urządzeń jak również samego procesu wytwarzania wyrobów, od materiałów bazowych po wyroby gotowe. Występowanie tego zjawiska generuje dodatkowe koszty. Aby temu zapobiegać należy zapewnić właściwą ochronę przed korozją używając odpowiednio dobranych środków ochrony czasowej.

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Czas ochrony przeciw-korozyjnej [miesiące]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Akorin W	w 100°C 10,0+15,0	>180	12	Środek stosowany do maszyn i ich części, środków transportu, konstrukcji stalowych, w czasie ich magazynowania i transportu.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Antykol N	w 40°C 15,0+20,0	>130	8+15	Środek stosowany do ochrony przed korozją atmosferyczną precyzyjnych przyrządów pomiarowych, narzędzi o dokładnej obróbce, maszyn włókienniczych, pomp wtryskowych, małych silników elektrycznych. Posiada zdolność wypierania wilgoci z powierzchni chronionych oraz dobre własności ochronne, niską temperaturę krzepnięcia, dobre własności smarne. Nie powoduje zakleszczania precyzyjnych części współpracujących, ani też sklejanie się cienkich wyrobów.	
Antykol M-100	w 40°C 90,0+110,0	>190	8+15	Stosowany do ochrony przed korozją zewnętrznych powierzchni metalowych maszyn i urządzeń, przyrządów pomiarowych oraz innych, z wyjątkiem silników spalinyowych i łożysk tocznych.	
Akorinol N	w 20°C 7,0+12,0	>85	6+9	Środek do odwadniania powierzchni wyrobów metalowych po procesie obróbki skrawaniem z użyciem wodnych i olejowo-wodnych cieczy obróbkowych. Stosowany do części maszyn i innych elementów metalowych, w czasie składowania i transportu w przypadkach, gdy wymagane jest stosowanie oleju ochronnego o niskiej lepkości, tworzącego cienką warstwę olejową o dobrych własnościach ochronnych.	
Akorinol 10N	w 20°C 25,0 w 40°C 8,0+11,0	>100	9+12	Środek stosowany do części maszyn i innych elementów metalowych, w czasie magazynowania i transportu, gdy wymagane jest stosowanie oleju ochronnego o niskiej lepkości, tworzącego cienką warstwę olejową o dobrych własnościach ochronnych. Na powierzchni metalowej może być nakładany przez zanurzenie, natrysk lub za pomocą pędzla. Łatwo zmywalny przy użyciu wodnych roztworów alkalicznych środków myjących.	



Dostępne opakowania:



OLEJE GRZEWCZE

Specjalistyczne produkty na bazie wysokorafinowanego oleju są przeznaczone do napełniania systemów przenoszących ciepło. Charakteryzują się dużą stabilnością termiczną i termooksydacyjną, kompatybilnością z materiałami konstrukcyjnymi, które są używane w instalacjach grzewczych. Nie emitują gazów i nie powodują powstawania osadów oraz nie są toksyczne. Zawartość dodatków poprawia ich właściwości dyspergująco-myjące oraz wzmacnia odporność na pienie. Mają zastosowanie głównie w układach przemysłowych w przemyśle chemicznym, metalowym i maszynowym, ale także w domowych urządzeniach, takich jak grzejniki olejowe.

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 100°C [mm²/s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Iterm 6Mb	5,5÷6,5	>205	Olejowy nośnik ciepła stosowany w urządzeniach grzewczych, w zakresie temperatur od -10°C do 280°C.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Iterm 22	4,5÷5,5	>210		
Iterm 12	11,5÷13,0	>250		





OLEJE TECHNOLOGICZNE

OLEJE ANTYADHEZYJNE

OLEJE ANTYADHEZYJNE

PDP NAFTOCHEM oferuje oleje do form betonowych, które charakteryzują się bardzo dobrymi własnościami antyadhezyjnymi oraz przeciwkorozyjnymi. Stosuje się je w celu przeciwdziałania przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy oraz ochrony form stalowych przed korozją. Dzięki temu osiąga się łatwość oddzielenia formy od wyrobu przy zachowaniu jego gładkiej powierzchni.

Oleje do betonu kruszywowego

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej F-15	35,0	>150	Przeznaczony do sporządzania emulsji na bazie wody, stosowanej do smarowania form głównie przy produkcji gipsowych płyt typu Pro-Monta, oraz betonowych elementów budowlanych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 20°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej do form C-5	3,0+5,0	>85	Stosuje się do form stalowych, drewnianych oraz silikonowo-żywicznych, przy produkcji elementów z betonu kruszywowego. Sprawdza się przy produkcji elementów ceramicznych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Olej do form C-9	5,0+9,0	>85	Stosuje się do form stalowych, drewnianych, oraz silikonowo-żywicznych przy produkcji elementów z betonu kruszywowego.	

Olej do form:

FB-KR 25	20,0+30,0	>120	Oleje z grupy FB-KR służą do smarowania form stalowych i drewnianych przy produkcji elementów z betonu kruszywowego.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
FB-KR 35	30,0+40,0	>140		

Oleje do betonu komórkowego

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej do form:				
FB-KM 46	41,4+50,6	>200	Oleje z grupy FB-KM służą do smarowania form stalowych przy produkcji elementów z betonu komórkowego.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
FB-KM 68	61,2+74,8	>200		
FB-KM 85	80,0+90,0	>200		
FB-KM 100	100,0+110,0	>200		
FB-KM 150	135,0+165,0	>200		



OLEJE HARTOWNICZE

Oleje hartownicze są stosowane do obróbki cieplnej różnego rodzaju stopów żelaza, w tym przede wszystkim stali. Oleje z oferty PDP NAFTOCHEM produkowane są na bazie głęboko rafinowanych olejów mineralnych oraz specjalnych dodatków zapewniających stabilność termiczną, zwiększanie szybkości chłodzenia oraz polepszających ich własności antyutleniające i odporność na wysoką temperaturę.

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Zakres temperatur pracy [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Hartmax QP RS	20,5÷26,00	>240	70÷120	Olej hartowniczy nowej generacji z formułą Quenching Power zapewniającą stabilną w czasie szybkością chłodzenia, wysoką odporność na utlenianie i niską skłonnością do koksowania. Stosowany do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali przy wymaganej szybkości chłodzenia w zakresie temperatury pracy 70 -120 °C. Produkt zapewnia wyjątkowo stabilną w czasie szybkość chłodzenia oraz dużą odporność na utlenianie nawet po narażeniu na powtarzające się cykle hartowania.	Luz Beczka 180kg
Hartmax QP 110	100÷120	>260	60÷130	Przeznaczony do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali przy wymaganej szybkości chłodzenia w zakresie temperatury pracy 60-130 °C. Produkt zapewnia stabilną w czasie szybkość chłodzenia oraz dużą odporność na utlenianie.	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg
Hartenol® 70	19,8÷24,2	>200	40÷80	Oleje przeznaczone do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali, dla których dopuszcza się małe deformacje geometryczne, przy wymaganej szybkości chłodzenia.	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg
Hartenol® 120	36,0÷45,0	>200	110÷130		
Hartenol® 160	198,0÷242,0	>250	160÷180		
Hartenol® 70 S	20,55÷24,2	>200	40÷80	Stosuje się do hartowania elementów z żeliwa i stali, dla których dopuszcza się małe deformacje geometryczne. Charakteryzuje się zwiększoną szybkością chłodzenia.	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg
OH-70 M	19,8÷24,2	>180	40÷80	Oleje OH-M stosuje się do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali, dla których dopuszcza się małe deformacje geometryczne przy wymaganej szybkości chłodzenia.	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg
OH-120 M	41,4÷50,6	>200	110÷130		
OH-160 M	198,0÷242,0	>250	160÷180		



OLEJE TECHNOLOGICZNE

OLEJE HARTOWNICZE / OLEJE SEPARACYJNE

Serwisowe oleje hartownicze

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temperatura zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Hartenol 70 SPlus	27,0÷33,0	>200	Oleje serwisowe przeznaczone są do poprawy własności termokinetycznych olejów hartowniczych podczas eksploatacji.	Luz Beczka 180kg
Hartmax S 30	27,0÷33,0	>200		
Hartmax Plus	110,0÷130,0	>240		



OLEJE SEPARACYJNE DO ASFALTU

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. płynięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej separacyjny do asfaltu F	50,0	>140	-25	Oleje do sporządzania emulsji na bazie wody, stosowanej w celu eliminacji zjawiska przywierania masy bitumicznej do powierzchni metalowych maszyn drogowych i samochodów transportujących tę masę. Zalecane stężenie emulsji wynosi od 10% do 15%.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg
Olej separacyjny do asfaltu R			-10		

OLEJE TECHNOLOGICZNE

OLEJE DO PORCELANY ELEKTROTECHNICZNEJ



OLEJE DO PORCELANY ELEKTROTECHNICZNEJ

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 20°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej do porcelany elektrotechnicznej	7,0	>85	Stosuje się w przemyśle ceramicznym przy formowaniu wyrobów, do smarowania form przy produkcji porcelany elektrotechnicznej, zwłaszcza przy mechanicznym wyłaczaniu.	Luz Kanister 17kg
Olej do form CQ-CER	4,5÷5,5	>80	Stosuje się do produkcji wyrobów kamionkowych i porcelitowych oraz porcelany elektrotechnicznej. Może być nakładany natryskowo lub za pomocą wałka i pędzla.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg





OLEJE SMAROWE

Wszystkie produkowane przez PDP NAFTOCHEM oleje smarowe mają doskonałe właściwości penetrujące i zwilżające oraz odprowadzają ciepło wydzielane w węzłach tarcia. Oprócz właściwości smarnych zapewniają też oczyszczenie węzłów tarcia poprzez usuwanie z nich zanieczyszczeń, cząstek zużytych materiałów i innych nieczystości.

Dostępne opakowania:



Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. krzepnięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej do pomp próżniowych P1	w 40°C 90,0÷110,0 w 100°C 10,0÷13,0	>260	-10	Służy do napełnienia obrotowych pomp próżniowych. Nie zawiera frakcji lotnych, co ogranicza prężność pary nasyconej do wielkości odpowiadającej wymaganiom obrotowych pomp próżniowych.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg Butelka 0,9kg
Olej spieralny SP	w 40°C 32,0÷42,0	>210	-18	Stosuje się do smarowania tarczy żebrowej i korony cylindra wraz z igłami i płaszczkami maszyn szydełkujących.	
Olej smarujący MP VG 5	w 20°C 4,0÷6,0	>120	-20	Stosowany przy produkcji materiałów wybuchowych.	
Olej smarujący MP VG 150	w 40°C 135,0÷165,0	>220	-10	Stosuje się w układach centralnego smarowania maszyn papierniczych. Zawiera dodatki o działaniu przeciwutleniającym, dyspergująco-myjącym i polepszającym odporność na pienienie.	Luz Beczka 175kg Kanister 18kg Kanister 4kg
Olej smarujący MP VG 220	w 40°C 198,0÷242,0	>220	-10		
Olej do kalibrowania VG-320	w 40°C 288,0-352,0w	>220	-	Stosuje się do smarowania pierścieni łożysk przy operacji kalibrowania. Oleje te nie zawierają chloroparafiny.	
Olej do kalibrowania VG-460	w 40°C 416,0÷506,0w	>240-	-		



Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. krzepnięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Biodegradowalny olej do łańcuchów pilarek Ekol-32	30,0÷37,0	>280	-25	Biodegradowalny olej produkowany na bazie oleju roślinnego. Zawiera dodatki antykorozyjne oraz antyutleniające. Stosuje się do smarowania łańcuchów pił tartacznych.	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg
Biodegradowalny olej do łańcuchów pilarek Ekol-68	60,0÷75,0	>300	-25	Biodegradowalny olej, który stosuje się do smarowania układu tnącego w pilarkach łańcuchowych. Biodegradowalność zgodnie z metodą CEC L-33-A-94 wynosi 90%. Produkowany jest w oparciu o świeże rafinowane oleje roślinne oraz specjalnie dobrane dodatki. Zawiera dodatki antykorozyjne, obniżające temperaturę krzepnięcia oraz polepszającego własności smaru i przyczepność oleju do łańcucha.	

OLEJE DO PROWADNIC ŚLIZGOWYCH OBRABIAREK

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. płynięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
VG-10	9,0÷11,0	>120	-30	<p>Produkowane są na bazie głęboko rafinowanych olejów mineralnych z pakietem dodatków uszlachetniających, polepszających wskaźnik lepkości oleju, odporność na utlenianie, własności przeciwpienne, przeciwzużyciowe, przeciwkorozyjne, smarne oraz tłumienia drgań ciemnych. Oleje do prowadnic są wielofunkcyjnymi olejami do obrabiarek służącymi do smarowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prowadnic ślizgowych obrabiarek bez względu na szybkość posuwu czy obciążenie, – układów hydraulicznych do wszystkich typów pomp i silników hydraulicznych, – przekładni wszystkich rodzajów pracujących z dużymi prędkościami, – łożysk wrzecion pracujących z bardzo dużymi prędkościami. <p>Oleje zalecane są do centralnego systemu smarowania.</p>	Luz Beczka 180kg Kanister 18kg Kanister 4kg
VG-22	19,8÷24,2	>170	-30		
VG-32	28,8÷35,2	>190	-27		
VG-46	41,4÷50,6	>190	-24		
VG-68	61,2÷74,8	>180	-24		
VG-100	90,0÷110,0	>210	-18		
VG-150	135,0÷165,0	>210	-18		
VG-220	198,0÷242,0	>220	-18		



OLEJE SMAROWE PRZEMYSŁOWE

W tej grupie PDP NAFTOCHEM oferuje szeroką gamę produktów przeznaczonych do smarowania maszyn i urządzeń przemysłowych o różnych klasach lepkości. Zapewniają one doskonałe właściwości smarne, gwarantujące zarówno ochronę przeciwzużyciową, jak i przeciwkorozyjną. Ofertę stanowią oleje uniwersalne oraz specjalne, które sprawdzają się doskonale zarówno w standardowych zastosowaniach, jak i w warunkach szczególnych np. podczas pracy pod wysokim obciążeniem.

Dostępne opakowania:



OLEJE MASZYNOWE

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Olej maszynowy:				
L-AN 10	9,0÷11,0	>130	<p>Oleje maszynowe L-AN służą do smarowania lekko lub średnio obciążonych części maszyn przemysłowych (łożysk tocznych i ślizgowych, prowadnic, przekładni mechanicznych oraz innych elementów roboczych).</p> <p>Ze względu na temperaturę krzepnięcia w porze zimowej należy je stosować do smarowania urządzeń mechanicznych znajdujących się w pomieszczeniach ogrzewanych.</p>	<p>Luz Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg</p>
L-AN 15	13,5÷16,5	>160		
L-AN 22	19,8÷24,2	>170		
L-AN 32	28,8÷35,2	>170		
L-AN 46	41,4÷50,6	>170		
L-AN 68	61,2÷74,8	>190		
L-AN 100	90,0÷110,0	>200		
L-AN 150	135,0÷165,0	>200		
Olej wrzecionowy:				
Velonaft VG-5	4,14÷5,06	>120	<p>Oleje Velonaft służą do smarowania przelotowego i kąpielowego szybkoobrotowych elementów maszyn włókienniczych, obrabiarek i innych precyzyjnych elementów.</p>	<p>Luz Beczka 175kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4kg</p>
Velonaft VG-10	9,0÷11,0	>130		



OLEJE HYDRAULICZNE

PDP NAFTOCHEM posiada szeroką gamę mineralnych olejów hydraulicznych w klasach jakości HL, HM, HV oraz klasach lepkości od ISO VG 10 do ISO VG 150. Wśród nich występują również oleje biodegradowalne oraz bezcynekowe. Wszystkie charakteryzują się doskonałą ochroną przeciwkorozyjną i przeciwzużyciową oraz zapewniają czystość i szczelność układu hydraulicznego podczas pracy. Sprawność odprowadzania zanieczyszczeń, wydajne przenoszenie energii a także skuteczne smarowanie ruchomych elementów usatysfakcjonują każdego użytkownika.

Dostępne w NAFTOCHEM oleje hydrauliczne doskonale nadają się do każdego rodzaju układów hydraulicznych. Sprawdzają się między innymi w układach pracujących pod dużym obciążeniem, w budownictwie oraz zastosowaniach morskich i innych pracujących w warunkach dużych różnic temperatur.

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. płynięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
L-HL 10	9+11	>130	-33	Oleje hydrauliczne z grupy L-HL są cieczami roboczymi, służącymi do stosowania w średnioobciążonych układach napędu i sterownia hydraulicznego.	Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
L-HL 15	13,5+16,5	>150	-33		
L-HL 22	19,8+24,2	>170	-33		
L-HL 32	28,8+35,2	>190	-27		
L-HL 46	41,4+50,6	>190	-24		
L-HL 68	61,2+74,8	>190	-24		
L-HL 100	90,0+100,2	>210	-18		
L-HL 150	135,0+165,0	>210	-12		
HLP 10	9,0+11,0	>130	-30	Oleje hydrauliczne HLP są cieczami roboczymi służącymi do stosowania w układach hydraulicznych, w których wymagane jest użycie olejów o podwyższonych właściwościach przeciwzużyciowych w odniesieniu do olejów klasy L-HL.	Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
HLP 15	13,5+16,5	>140	-27		
HLP 22	19,8+24,2	>165	-21		
HLP 32	28,8+35,2	>190	-18		
HLP 46	41,4+50,6	>190	-15		
HLP 68	61,2+74,8	>190	-12		
HLP 100	90,0+110,0	>210	-12		
HLP 150	135,0+165,0	>210	-12		



OLEJE SMAROWE PRZEMYSŁOWE

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. płynięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
L-HM 10	9,0+11,0	>120	-30	Oleje hydrauliczne klasy L-HM są cieczami roboczymi, służącymi do stosowania w trudnych warunkach eksploatacji, w szczególności, gdy wymagana jest bardzo dobra stabilność termiczna oleju oraz jego wysoka odporność na utlenianie.	Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
L-HM 15	13,5+16,5	>140	-30		
L-HM 22	19,8+24,2	>160	-30		
L-HM 32	28,8+35,2	>180	-27		
L-HM 46	41,4+50,8	>180	-24		
L-HM 68	61,2+74,8	>180	-24		
L-HM 100	90,0+110,0	>200	-18		
L-HM 150	135,0+165,0	>200	-12		
L-HV 15	13,5+16,5	>140	-39	Oleje hydrauliczne L-HV są cieczami roboczymi, służącymi do stosowania w układach napędu i sterowania hydraulicznego, szczególnie w urządzeniach ruchowych, maszynach budowlanych, w urządzeniach jednostek pływających i innych, pracujących w warunkach dużych różnic temperatur. Charakteryzują się wysokim wskaźnikiem lepkości.	Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
L-HV 22	19,8+24,2	>160	-36		
L-HV 32	28,8+35,2	>180	-30		
L-HV 46	41,4+50,8	>190	-27		
L-HV 68	61,2+74,8	>190	-24		
L-HV 100	90,0+110,0	>200	-21		
L-HV 150	135,0+165,0	>200	-18		
L-HV/E 15	13,5+16,5	>140	-39		
L-HV/E 22	19,8+24,2	>160	-36		
L-HV/E 32	28,8+35,2	>180	-30		
L-HV/E 46	41,4+50,8	>190	-27		
L-HV/E 68	61,2+74,8	>190	-24		
L-HV/E 100	90,0+110,0	>200	-21		
L-HV/E 150	135,0+165,0	>200	-18		

OLEJE PRZEKŁADNIOWE

Znajdujące się w ofercie NAFTOCHEM oleje przekładniowe są produktami bardzo uniwersalnymi. Doskonale sprawdzą się między innymi w przekładniach obrabiarek, turbin parowych i gazowych, maszyn walcowniczych, okrętowych oraz innych urządzeń, w których niezbędne są dobre właściwości smarne pod dużym obciążeniem.



Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Transgear 68	61,0÷75,0	>200	Oleje do zębatach przekładni przemysłowych, służą do stosowania w przekładniach obrabiarek, turbin parowych i gazowych, maszyn walcowniczych, okrętowych oraz innych urządzeń, w których jest wymagane użycie oleju o: - zwiększonej wytrzymałości warstwy smarnej na obciążenie, - dobrych własnościach przeciwkorozyjnych.	Luz Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
Transgear 100	90,0÷110,0	>220		
Transgear 150	135,0÷165,0	>220		
Transgear 220	198,0÷242,0	>220		
Transgear 320	288,0÷352,0	>220		
Transgear SP 68	61,0÷75,0	>200	Oleje Transgear SP służą do stosowania w przekładniach przemysłowych, w których jest wymagane użycie oleju o: - wysokiej wytrzymałości warstwy smarnej na obciążenie; - dobrej stabilności termooksydacyjnej, przy stosowaniu w wyższych temperaturach; - dobrych własnościach przeciwkorozyjnych oraz deemułgujących.	Luz Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
Transgear SP 100	90,0÷110,0	>220		
Transgear SP 150	135,0÷165,0	>220		
Transgear SP 220	198,0÷242,0	>220		
Transgear SP 320	288,0÷352,0	>220		
Transgear SP 460	414,0÷506,0	>230		
Transgear SP 680	612,0÷748,0	>230		

OLEJE HYDRAULICZNO - PRZEKŁADNIOWE

Dwufunkcyjne oleje hydrauliczno-przekładniowe zawierają odpowiednio dobrane zestawy dodatków wpływających na polepszenie własności smarnych, przeciwkorozyjnych, przeciwutleniających oraz antypiennych. Znajdują zastosowanie wszędzie tam gdzie wymagane jest stosowanie środków smarnych spełniających zarówno funkcje olejów hydraulicznych jak i przekładniowych, między innymi ciecz robocza w układzie hydraulicznym ciągników i maszyn rolniczych.

Nazwa produktu	Lepkość kinematyczna w 40°C [mm ² /s]	Temp. zapłonu [°C]	Temp. płynięcia [°C]	Cechy charakterystyczne i zastosowanie	Dostępne pojemności
Hydrotrans 22	19,8÷24,2	165	-21	Dwufunkcyjne oleje hydrauliczno-przekładniowe znajdują zastosowanie w tych urządzeniach, dla których producenci przewidują stosowanie olejów spełniających zarówno funkcje olejów hydraulicznych jak i przekładniowych. Oleje Hydrotrans mogą być stosowane w temperaturze pracy ciągłej do 100 °C, a okresowo do 120 °C.	Luz Beczka 180kg Kanister 27kg Kanister 18kg Kanister 4,5kg
Hydrotrans 32	28,8÷35,2	190	-18		
Hydrotrans 46	41,4÷50,8	190	-15		
Hydrotrans 68	61,2÷74,8	190	-12		
Hydrotrans 100	90,0÷110,0	210	-12		



USŁUGI LABORATORYJNE

Lp.	Nazwa analizy	Numer normy	Minimalna ilość próbki
1.	Gęstość areometrem w 20°C	PN-EN ISO 3675	0,5 dm ³
2.	Gęstość areometrem w 15 °C	PN-EN ISO 3675	0,5 dm ³
3.	Korozja Herberta	PN-92/M-55789	0,1 dm ³
4.	Lepkość kinematyczna	PN-EN ISO 3104	0,2 dm ³
5.	Liczba jodowa	PN-82/C-04068	10 g
6.	Liczba kwasowa	PN-EN ISO 6618	0,05 dm ³
7.	Liczba zmydlenia	PN ISO 6293-1	0,1 dm ³
8.	Liczba zmydlenia – metoda miareczkowania potencjometrycznego	PN-ISO 6293-2	0,2 dm ³
9.	Odczyn wyciągu wodnego	PN-84/C-04064	0,1 dm ³
10.	Odporność na korozję	PN-85/C-04093 PN EN ISO 2160	0,2 dm ³
11.	Odporność oleju na emulgowanie	PN ISO 6614	0,1 dm ³
12.	Odporność smarów na wymywanie wodą	PN ISO 11099	10 g
13.	Penetracja smaru	PN ISO 2137	80 g
14.	Penetracja smaru w temp. minusowych	BN-73/0536-15 p.3.5.	80 g
15.	Pomiar pH	PN-89/C-04963	0,1 dm ³
16.	Popiół siarczanowy	PN-ISO 3987	0,05 dm ³
17.	Pozostałość po koksowaniu	PN ISO 6615	0,02 dm ³
18.	Pozostałość po spopieleniu	PN-EN ISO 6245	0,05 dm ³
19.	Stabilność mechaniczna smaru	PN-62/C-04144	200 g
20.	Temperatura kroplenia	PN ISO 2176	10 g
21.	Temperatura krzepnięcia	PN-55/C-04016	0,01 dm ³
22.	Temperatura płynięcia	PN-ISO 3016	0,1 dm ³
23.	Temperatura zapłonu i palenia – metoda otwartego tygla Clevelanda	PN-EN ISO 2592	0,2 dm ³
24.	Temperatura zapłonu w tyglu zamkniętym	PN-EN ISO 2719	0,2 dm ³
25.	Twardość wody - metoda wersenianowa	PN-72/C-04554	0,3 dm ³
26.	Własności przeciwzużyciowe - średnica skaz kulek (obciążenie 40kG przez 1h)	PN-76/C-04147	0,05 dm ³



Lp.	Nazwa analizy	Numer normy	Minimalna ilość próbki
27.	Własności smarne: - obciążenie zespawania P_z - wskaźnik zużycia pod obciążeniem I_h - graniczne obciążenie zużycia G_{oz} - obciążenie zacierające P_t - największe obciążenie niezacierające P_n	PN-76/C-04147	1 dm ³
28.	Oznaczenie właściwości przeciwzatarciowych i przeciwzużyciowych cieczy – metoda czterokulowa	PN EN ISO 20623	0,05 dm ³
29.	Własności termokinetyczne olejów hartowniczych	ISO 9950	2 dm ³
30.	Wskaźnik lepkości : - obliczenie - oznaczenie	PN ISO 2909	0,05 dm ³
31.	Wydzielanie oleju ze smaru	BN-69/0536-11 p.3.5.	10 g
32.	Zawartość bakterii i grzybów	Test Mikrocount combi f-my Schulke	0,05 dm ³
33.	Zawartość ciał stałych obcych w olejach	PN-58/C-04089	50 g
34.	Zawartość wody metodą azeotropową	PN-83/C-04523 PN EN ISO 9029	0,1 dm ³
35.	Zawartość wody metodą Karla Fischera – metoda Kulometryczna	PN-EN ISO 12937	0,02 dm ³
36.	Odporność olejów na pienienie	PN ISO 6247	0,3 l

Próbki ze zleceniem proszę wysłać na adres:

PDP NAFTOCHEM Sp. z o.o.
ul. Łukasiewicza 1
31-429 Kraków

Zgłoszenie zlecenia:

tel. +48 664 133 569
mail: laboratorium@naftochem.pl

HISTORIA

Przedsiębiorstwo Doświadczalno-Produkcyjne NAFTOCHEM utworzone zostało w 1965 roku, początkowo jako Zakład Doświadczalny przy Instytucie Technologii Nafty w Krakowie. W 1968 roku Firma została przekształcona w samodzielną jednostkę organizacyjną o nazwie PDP NAFTOCHEM. W grudniu 2003 roku Wojewoda Małopolski dokonał prywatyzacji bezpośredniej PDP NAFTOCHEM. Obecnie PDP NAFTOCHEM to Sp. z o.o. z siedzibą główną w Krakowie oraz oddziałami produkcyjnymi znajdującymi się w Nowym Targu i Czechowicach-Dziedzicach.

NOWOCZESNOŚĆ I DOŚWIADCZENIE

Wykorzystując zdobytą wiedzę i ponad 50-letnie doświadczenie w zakresie doboru oraz eksploatacji środków smarnych zapewniamy, że nasze produkty są dostosowane do najnowszych technologii.

JAKOŚĆ I BEZPIECZEŃSTWO

Naszym głównym celem jest zapewnienie najwyższej jakości produktów z uwzględnieniem przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska oraz poprawnego stosowania substancji chemicznych. Ma to bezpośredni związek z wdrożonym System Zarządzania Jakością zgodnym z ISO 9001 certyfikowanym przez DEKRA Certification Sp. z o.o.

Siedziba główna:

ul. Łukasiewicza 1
31-429 Kraków
tel./fax +48 12 421 59 08
tel. kom. +48 664 099 045
e-mail: sekretariat@naftochem.pl

Oddział Nowy Targ:

ul. Ceramiczna 10
tel. kom. +48 664 096 803
e-mail: nowytarg@naftochem.pl

Oddział Czechowice-Dziedzice:

ul. N. Barlickiego 40
tel. +48 32 215 97 49
fax +48 32 215 33 08
tel. kom. +48 664 096 192
e-mail: czechowice@naftochem.pl

www.naftochem.pl