

| Produkt | art.-nr. | Opis | Zastosowanie |
|---|----------------------|--|--|
| WICOFORM S10 S10/5 S640 | 1421 1424 1449 | Ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, na bazie w gwałtownie odaromatyzowanych, z łatwo lotnymi ulepszczeniami w oleju ciemnym. WICOFORM S10 odparowuje bez pozostałości. WICOFORM S10/5 i S640 niemal bez pozostałości. | Bardzo dokładne wiercenie, toczenie, frezowanie. Tłoczenie, dokładne toczenie, profilowanie, gięcie formowanie gwintów itp. Stal, aluminium, miedź, chromowo-niklowe o grubości do 1,5 mm, materiały platynowane, styki elektryczne z metali szlachetnych produkowanych przez firmy, które dalej będą przetwarzane bez odłuszczenia. Możliwe nanoszenie za pomocą systemów MMKS. |
| WICOFORM S10.M5 S26C | 1401 1404 | Wysokiej wydajności ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali, bez zawartości oleju mineralnego, na bazie syntetycznej, z wysokim udziałem dodatków aktywnych chemicznie i dodatków tworzących film olejowy. Do czyszczenia samowentylujących lub odparowujących. | Dokładne toczenie, wybieranie, gięcie, gięcie boczne, formowanie gwintów ze stali wysokostopowych i metali w całym zakresie styków elektrycznych (miedź, beryl, stopy aluminium i inne metale szlachetne, mosiądz cynowany itd.), cięcie frezowanie na frezarko-grawerce. Efektywne narzędzia w wykorzystaniu technologii MMKS. |
| WICOFORM S22 S26 | 1428 1447 | Ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali na bazie w gwałtownie 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. | Trudne, bardzo dokładne wiercenie, toczenie, frezowanie i cięcie. Tłoczenie, dokładne toczenie, profilowanie gięcia, formowanie gwintów itp. Blachy chromowo-niklowe o grubości do 2,5 mm, stopy stopowe, materiały platynowane, aluminium, miedź, magnez, styki elektryczne z metali szlachetnych. Stosowane w różnych rodzajach nanoszenia, także systemy MMKS. |
| WICOFORM S46C1 F5022EP S70C | 1406 1408 1410 | Wysokiej wydajności ciecze chłodząco-smarujące do skrawania, toczenia i ciecze smarujące, bez zawartości oleju mineralnego, o wysokiej aktywności, z aktywnymi ulepszczeniami w oleju ciemnym i jonowymi ulepszczeniami w oleju ciemnym. Z inhibitorami metali kolorowych. | Do trudnego, dokładnego toczenia, wybierania, gięcia boczne i gnienia. Trudne cięcie, gwintowanie otworów i formowanie gwintów. Wysokostopowe chromowo-niklowe, stopy miedzi i stopy aluminium, tytan, mosiądz, itd. Stosowane wszystkie rodzaje nanoszenia, wraz z systemami MMKS. |
| WICODRAW 1430 1432 1433 | 1430 1432 1433 | Ciecze chłodząco-smarujące do obróbki metali, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, na bazie w gwałtownie odaromatyzowanych, z łatwo lotnymi ulepszczeniami w oleju ciemnym. WICODRAW odparowuje niemal bez pozostałości. | Bezwiórowa obróbka metali, jak np.: toczenie, dokładne toczenie, cięcie na wycinarkę młoteczkowej, gięcie i gnienie, obróbka wiórowa, jak np.: gwintowanie otworów, toczenie, cięcie aluminium, magnezu, tytanu. |
| WICOIL RSM60 | 1521 | Wysokiej wydajności rodek smarujący do gięcia rur, reemulgujący. O doskonałym działaniu smarującym, lizgowym i przyczepnym. Pozostaje warstewka smarująca łatwo usuwalna za pomocą zimnej wody. Możliwe wykonywanie prac spawalniczych bez dodatkowego czyszczenia. | Od normalnego do trudnego gięcia rur, nacinanie gwintów rurowych, profilowanie, gięcie boczne i gnienie rur ze stali ocynkowanej, stali chromowo-niklowych, stopów miedzi, niklu i elaza, z tytanu, brązu, aluminium itd. Stosowany do automatycznego smarowania nadaje się również do systemów MMKS. |
| WICOS RB8112P RB8112 RB8112H | 1551 1561 1563 | Specjalne smary przeciwтарыowe do gięcia rur, reemulgujące, bez zawartości chloru i oleju mineralnego. Posiadają one wysokoaktywne dodatki w celu uzyskania odpornych na działanie ciśnienia w oleju ciemnym i przyczepnych przeciwтарыowych. Przylegają one warstewki smarujące łatwo usuwalne za pomocą zimnej wody. | Do gięcia rur i profili z walcówki, ze stali ocynkowanej, stali stopowych, stopów chromu i stopów miedzi, niklu i elaza, z aluminium, miedzi itd. na automatach do gięcia rur i profili. Automatyczne lub indywidualne smarowanie trzypiętka. |
| WICOFORM D305 D307 | 1531 1532 | Wysokiej wydajności rodki smarujące do formowania, bez zawartości chloru i oleju mineralnego, do dawkowania smarującego z udziałem ciał stałych aktywne pod wpływem działania ciśnienia i jonowe rodki tworzące film olejowy. Pozostaje warstewka smarująca łatwo usuwalna za pomocą zimnej wody. | Trudne gięcie boczne i gnienie, gięcie rur, walcowanie kalibrowanie przez blachy o grubości do 8 mm austenitycznych i stali stopowych, stopów aluminium, stopów miedzi i stopów tytanu. WICOFORM D305 stosowana tylko w stanie rozcieńczonym. |

| | | | |
|-----------------------------|--------------|--|--|
| WICOPIANT 1534T | 1534 | rodki smaruj ce do g \dot{l} bokiego ci gnieni a l gi cia rur na bazie surowc \acute{o} w odnawialnych, przewa nie ulegaj ce biodegradacji. | Do formowania bezwi \acute{o} rowego jak: gi cie rur, g \dot{l} ci gnienie. Nadaje si r $\acute{o$ wnie do gi cia na zimn element \acute{o} w ze stali chromowo-niklowej i stali szkl |
| WICOS W1878 COMPOUND | 1501 1572 | WICOS W 1878, specjalny rodek smaruj cy do formowania, reemulguj cy, o doskona \acute{l} ym dzia \acute{l} aniu smaruj cym, lizgowym l przyczepnym. WICOS COMPOUND, rodek o konsystencji pasty do formowania gwint \acute{o} w, nacinania gwint \acute{o} w i ci gnienia, z aktywnymi jonowo i polepszaj cymi smarowanie dodatkami EP. | Do trudnego ci nienia drut \acute{o} w l profili, jak r $\acute{o$ wnie walcowania profili. COMPOUND do trudnego for i nacinania gwint \acute{o} w, g \dot{l} bokiego ci gnienia. Stale stopowe i stale chromowo-niklowe, mied , stopy stopy aluminium i stopy tytanu. Nanoszenie poprzez smarowanie zanurzeniowe smarowanie r czne. |
| WICOIL DE2001 | 1591 | WICOIL DE 2001, dielektryk, bezzapachowy olej do obr $\acute{o$ bki elektroiskrowej, o wysokiej wydajno ci usuwania materia \acute{l} u przy obr $\acute{o$ bce zgrubnej l przy obr $\acute{o$ bce wyg \acute{l} adzaj cej. | WICOIL DE 2001: obr $\acute{o$ bka elektroiskrowa s topo wysokostopowych stali do naw glania l ulepszar |