

ROCOL

Środki smarne dla przemysłu



Jakość, której możesz zaufać

Historia Firmy Rocol

Historia firmy Rocol zaczyna się w 1870 roku. To wtedy Ragosine Oil Company, potem przekształcona w Rocol, stała się prekursorką w wytwarzaniu smarów przemysłowych z konwencjonalnych olejów mineralnych. W trakcie swojego istnienia firma budowała reputację na jakości produktów. Na początku XX wieku powstawały wielkie statki oceaniczne, które wymagały nowych rozwiązań w zakresie smarowania. Firma Rocol była ich pierwszym dostawcą. Rocol ma również swój udział w wzbijaniu się w powietrze pierwszych samolotów. W 1920 roku podpisano umowę z Rolls-Royce na dostawę oleju silnikowego. W czasie II Wojny Światowej Rocol był dostawcą smarów do samolotów Hurricane, a w latach siedemdziesiątych XX wieku do samolotów Harrier. Wraz z rozwojem przemysłu wytwórczego potrzeby szybszej i dokładniejszej obróbki metalu spowodowała zaangażowanie się Rocola w produkty niezbędne podczas skrawania. Obecnie Rocol produkuje szeroki wachlarz środków smarnych mających zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu.

Jest dostawcą do takich firm jak: Unilever, Nestle, Black & Decker, General Motors, Du Pont, Coca Cola, Rolls-Royce, Lucas, Toyota, British Aerospace, Rockwell, Airbus, Dunlop, JCB i wielu innych.

Wszystkie produkty Rocola są niezmiennie najwyższej jakości.

Produkcja opiera się na wyselekcjonowanych materiałach dostarczanych przez sprawdzonych dostawców.

Rocol posiada certyfikat BS EN ISO 9001.



BS EN ISO 9001
Certificate Numer FM 12448

Produkty firmy Rocol są również bezpieczne dla środowiska.

Firma posiada certyfikat BS EN ISO 14001.



BS EN ISO 14001 : 1996
Certificate Numer EMS 67596

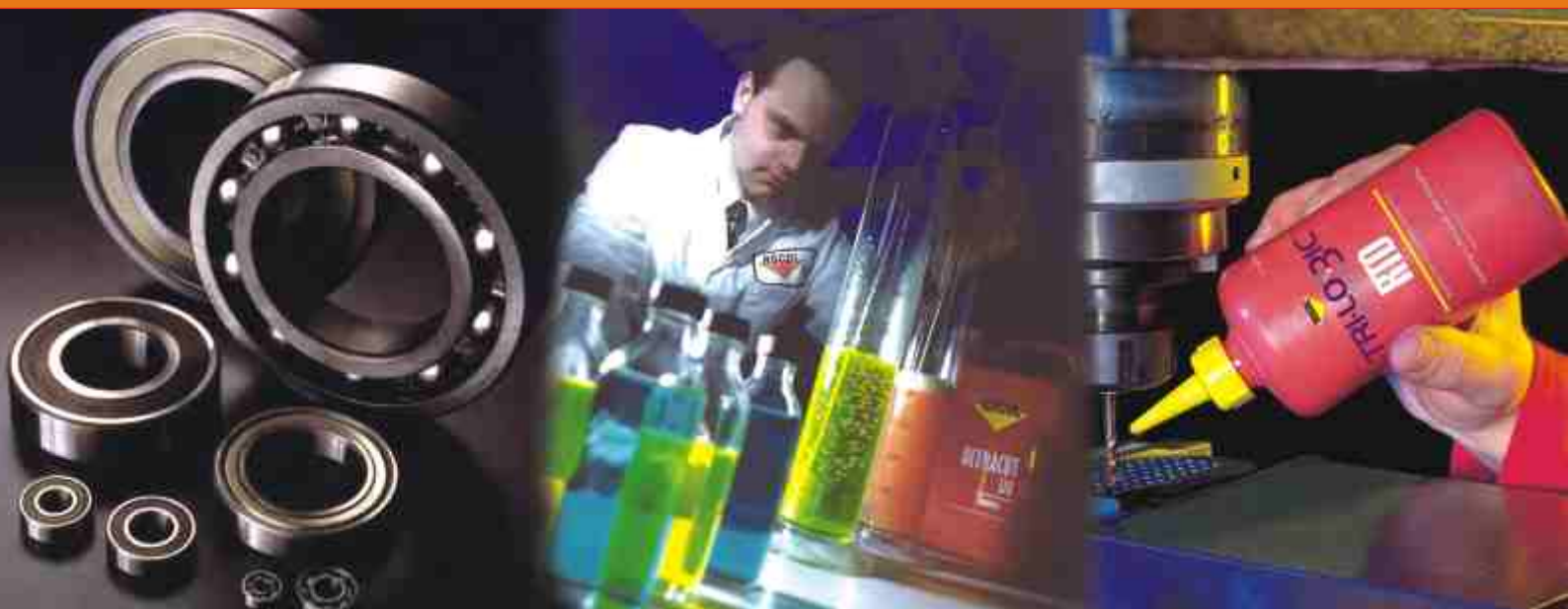
Z myślą o bezpieczeństwie użytkowników Rocol stara się zminimalizować potencjalne zagrożenia.

Possida certyfikat OHSAS 18001.



OHSAS 18001

Oferujemy specjalistyczną pomoc w doborze i stosowaniu środków smarnych. Zapewniamy szybką dostawę i dogodne terminy płatności.



Smary łożyskowe

Grupa najwyższej jakości produktów spełniających najostrzejsze wymagania przemysłu.

	Zakres pracy	NLGI	Wysokie obroty	Wysokie obciążenie	Żywność	Woda	Wibracje	Chemikalia	Opis
Foodlube Endure 00	-25÷280°C	00		•	•	••		•	Smar z PTFE – specjalny NSF H1
Foodlube Hi-Temp	-20÷200°C	2			•	•		ograniczony	Silikonowy z PTFE NSF H1
Foodlube Extreme	-30÷160°C	2		•	•	••			Wysokoobciążeniowy NSF H1
Foodlube Ultra	-10÷160°C	2 / 3		•	•	••			Bardzo lepki NSF H1
Foodlube Premier	-30÷180°C	2 (1)	•	•	•	•			Szybkoobrotowy NSF H1
Foodlube Universal 0	-50÷160°C	0		•	•	•			Wielozadaniowy NSF H1
Foodlube Universal 2	-50÷160°C	2		•	•	•			Wielozadaniowy NSF H1
Foodlube Universal 000	-50÷160°C	000		•	•	•			Smarowanie centralne NSF H1
Foodlube Autolube	-50÷160°C	2		•	•	•			Automatyczne smarowanie
Sapphire 000	-30÷100°C	000		•		•			Smarowanie centralne
Sapphire 1	-30÷150°C	1		•		•			Wielozadaniowy, multikompleksowy
Sapphire 2	-30÷150°C	2		•		•			Wielozadaniowy, multikompleksowy
Sapphire Aqua 2	-20÷150°C	2				••			Wodoodporny na bazie glinu.
Sapphire Aqua Sil	-40÷200°C	3 / 4				••		ograniczony	Odporny chemicznie,
Sapphire Aqua Sil-HL	-40÷200°C	3 / 4		•		••		ograniczony	Odporny chemicznie, z MoS ₂
Sapphire Endure	-25÷280°C	2		•	•	•		•	Smar PFPE z PTFE - specjalny
Sapphire Extreme	-10÷235°C	2 / 3		•		•	•		Wysokotemperaturowy z MoS ₂
HT 70	+180÷300°C								Specjalny polimerowy z MoS ₂
Sapphire Hi-Load	-30÷150°C	2		•			•		Wysokoobciążeniowy z MoS ₂
Sapphire Hi Speed	-40÷120°C	2	•						Wysokoobrotowy dmN 1 mln
Sapphire Premier	-50÷200°C	2	•						Wysokotemperaturowy z PTFE
Sapphire Hi-Pressure	-20÷150°C	2		•		•	•		Wysokoobciążeniowy z MoS ₂
Sapphire Lo-Temp 2	-50÷120°C	2				•	•		Niskotemperaturowy
Sapphire Spray	-50÷200°C	2	•						W aerozolu Sapphire Premier
Sapphire Autolube	-30÷150°C	2		•		•			Automatyczne smarowanie

Oleje do łańcuchów

	Zakres pracy	Uniwersalny	Wysokie obciążenia	Zanieczyszczenia	Wilgotne środowisko	Kontakt z wodą	Smar stały	Żywność
Chain & Drive Spray	-30÷150°C	•			••	••		
Chain & Drive Fluid	-15÷120°C	•			••	•		
Chain Guard HLoad Spray	-30÷180°C		•		••	••	MoS ₂	
Chain Guard 280	+10÷280°C				•			
Chain Guard 550	-10÷550°C Suchy film od 180°C		•	•			Grafit	
Dry Moly Fluid	-50÷450°C Suchy film od 180°C		•	••	•		MoS ₂	
Foodlube Chain Fluid	-20÷150°C				••	••		•
Foodlube Chain Spray	-20÷110°C				••	••		•
Foodlube Owerhead Ch.FL	-20÷150°C				••	••		•
Foodlube Hi-temp Ch. Fl.	-10÷+550°C Suchy film od 180°C		•	•			Biały	•
Bakerlube HT	-10÷+550°C Suchy film od 180°C		•	•			Grafit	•
Foodlube HT 240	Do 240°C				•			•
Flo Line 500, 600, 700	+10÷250°C				•			

Środki smarujące do przekładni

	Zakres pracy	Opis
Tufgear Spray	-30÷150°C	Tworzy lepki wypierający wodę film. Małe przekładnie i inne mechanizmy.
Tufgear Universal	-40÷120°C	Smar do otwartych, dużych i mocno obciążonych przekładni.. Wodoodporny.
Tuflube Allweather	-30÷ 70°C	Ekstremalnie wodoodporny. Przekładnie, mechanizmy i łożyska ślizgowe pracujące na zewnątrz.
Sapphire Hi-Torque	-20÷120°C	Olej przekładniowy. Lepkości ISO VG 100, 220, 320, 460, 680.

Środki rozdzielająco-smarujące

	Zakres pracy	Opis
Anti-Seize Compound	-10÷1100°C	Pasta rozdzielająca na bazie miedzi. Po odparowaniu rozpuszczalników suche smarowanie.
Anti-Seize Spray	Do 1100°C	Produkt rozdzielający na bazie miedzi w aerozolu.
Anti-Seize Stainless	-40÷1000°C	Pasta rozdzielająca nie zawierająca siarczków i chlorków. Do stali nierdzewnej.
Dry Moly Spray	Do +450°C	Tworzy cienki film MoS ₂ . Suche smarowanie powierzchni ślizgowych.
Dry Moly Paste	Do +450°C	Pasta na bazie MoS ₂ . Tworzy odporną na wysokie obciążenia zespoloną warstwę smarującą.
Dry Moly Fluid	Do +450°C	Wysychająca ciecz na bazie MoS ₂ .
MT-LM Paste	Do +450°C	Pasta o wysokiej zawartości MoS ₂ . najwyższe obciążenia.
Oxylube Spray	Do +150°C	Aerozol na bazie MoS ₂ . Bez dodatków organicznych. Do zastosowań tlenowych.

Środki smarne dla przemysłu spożywczego

Grupa produktów służących do kompleksowego smarowania maszyn i urządzeń w przemyśle spożywczym posiadające dopuszczenie NSF H1. W jej skład wchodzi smary łożyskowe i oleje do łańcuchów opisane wcześniej oraz następujące:

	Zakres pracy	Opis
Foodlube Multi Paste & Spray	-30÷450°C	Pasta (lub aerozol) rozdzielająca smarującą z białymi smarami stałymi.
Foodlube Hi-Torque	-20÷150°C	Grupa syntetycznych olejów przekładniowych w różnych klasach lepkości.
Foodlube Hi-Power	-20 ÷100°C	Grupa syntetycznych olejów kompresorowych i hydraulicznych w różnych klasach lepkości.
Foodlube Spray	-20 ÷110°C	Smarowanie lekko i średnio obciążonych elementów ślizgowych.
Foodlube Multilube	-50÷180°C	Penetrujący, zawierający teflon środek smarujący
Foodlube Protect	-40÷110°C	Środek antykorozyjny. Tworzy lepki film ochronny. Długotrwała ochrona.
Precision Silicone Spray	-50÷200°C	Spray silikonowy do lekkiego smarowania elementów ślizgowych.
Dry PTFE Spray	-200÷270°C	Teflon w aerozolu. Tworzy czysty i suchy film smarny.
Belt Dressing Spray	+5°÷100°C	Środek do konserwacji pasów.
Foam Cleaner Spray		Środek czyszczący w pianie. Nie zawiera chlorowych rozpuszczalników.
Elektra Clean Spray		Środek do czyszczenia i odtłuszczania styków elektrycznych. Nie używać pod napięciem.
Foodlube Sugar Dissolving Fluid	+5°÷95°C	Ciecz do usuwania cukru i kremów

Chłodziwa do obróbki skrawaniem

Wśród chłodziw firmy Rocol wyróżnia się uniwersalny syntetyczny produkt Ultracut 370 Plus. Jest odpowiedni w większości zastosowań, a jego wysokie rozcieńczenie i ekstremalna żywotność pozwala uzyskać zamierzony wynik ekonomiczny.

	Ultracut 370	Ultracut 255 Ultracut 255HW	Ultragrind Premium	Ultragrind Carbide	Tri-Logic ALX	Tri-Logic EP	Ultracut 550 25 cSt 40°C
Obróbka skrawaniem							
Miękka stal	***	***	-	-	***	***	***
Stal średniej twardości	***	***	-	-	**	***	***
Stal wysokowęglowa	**	***	-	-	**	***	***
Stal nierdzewna	.	***	-	-	**	***	***
Nikiel	.	**	-	-	**	***	***
Tytan	.	**	-	-	**	***	***
Aluminium	**	**	-	-	***	**	**
Metale kolorowe	**	**	-	-	***	**	**
Żeliwo	**	**	-	-	.	**	**
Magnez	**	**	-	-	.	**	**
Tworzywa sztuczne	***	***	-	-	***	***	***
Szlifowanie							
Lekka i średnia obróbka	**	-	***	***	-	**	**
Średnia i ciężka obróbka	.	-	***	***	-	.	**
Węglik spiekane	-		-	***	-	-	-
Zalecane stężenie	1,8% ÷ 2,3%	2,9%÷6%	1,1%÷1,7%	2,5%÷4,7%	3,5%÷8%	3%÷5%	Olej nie emulgujący

***- optymalny wybór ** - bardzo dobry wybór . - dobry wybór - nie zalecany



System Tri-Logic

Jest to unikalne rozwiązanie pozwalające ekstremalnie wydłużyć żywotność chłodziw i zminimalizować koszty utylizacji. Aby otrzymać optymalne wyniki chłodziwo należy stosować łącznie z olejem smarującym Tri-Logic VG 68 oraz jeśli istnieje taka potrzeba z olejem wspomagającym najtrudniejszą obróbkę Tri-Logic RTD.

Produkty wspomagające stosowanie chłodziw do obróbki skrawaniem

	Opis
Ultraguard SC	Produkt czyszcząco-odkażający do stosowania przed wymianą chłodziwa. Może być dodany do starego chłodziwa.
Ultraguard PF	Produkt czyszcząco-odkażający do stosowania przed wymianą chłodziwa. Najmocniej zanieczyszczone układy.
Ultraguard BX	Dodatek bakteriobójczy przedłużający żywotność chłodziwa.
Ultraguard FX	Dodatek grzybobójczy przedłużający żywotność chłodziwa.
Ultraguard AF	Dodatek zapobiegający pienieniu emulsji. Nie zawiera silikonu.
Tri-Logic VG 68	Olej do prowadnic poprawiający stabilność i żywotność chłodziwa.
Automatic Mixer	Automatyczny mieszalnik do rozrabiania chłodziwa o zadanym stężeniu. Wkręcany do beczki.
Refraktometr	Urządzenie pozwalające na bieżąco kontrolować stężenie emulsji pracującej w układzie.



Środki do obróbki skrawaniem podawane ręcznie

Ułatwiają one obróbkę najtrudniejszych materiałów oraz podwajają żywotność narzędzi. Stosowane do gwintowania, rozwiercania itp. Dostępne wersje bez dodatku chloru.

	Opis
RTD Compound	Miękka topliwa pasta. Nakładać pędzlem lub poprzez zanurzenie narzędzia.
RTD Liquid	Brązowa ciecz. Dostępna również w miękkiej butelce.
RTD Spray	Ciecz w aerozolu. Do stosowania tam gdzie nie ma możliwości aplikować butelką.
RTD Tri-Logic	Brązowa ciecz. Dostępna również w miękkiej butelce. Emulguje. Konserwuje chłodziwo.

Obróbka plastyczna na zimno

Rocol w swoim asortymencie posiada oleje do obróbki plastycznej na zimno. Są one gotowe do użycia lub wodorozcieńczalne. Produktem o najszerszym zastosowaniu jest Ultraform 2030. Jest odpowiedni do wszystkich operacji obróbki plastycznej na zimno, wszystkich materiałów (za wyjątkiem stali nierdzewnej) oraz różnych stopni trudności obróbki. Ultraform 2030 jest wodorozcieńczalny, a jego stężenie regulujemy optymalnie do danej operacji. Pozwala to uzyskać najlepsze efekty obróbki i jednocześnie uzyskać wymierny zysk ekonomiczny. Przeciętne stężenia wahają się w granicach od 5 do 30%.

Ponadto w swojej ofercie zawiera wiele innych produktów nie wymienionych w tym opracowaniu. Są to między innymi :

- Produkty antykorozyjne.
- Smary do lin.
- Smary stosowane w kontakcie z tlenem.
- Smary lotnicze.
- Przemysłowe środki czyszczące.
- Środki uszczelniające.
- Smary rozdzielające do matryc.
- Produkty pomocne przy spawaniu.
- Produkty używane przy produkcji szkła
- Oleje i smary do obróbki plastycznej na gorąco.

Inne produkty

Ponadto w swojej ofercie zawiera wiele innych produktów nie wymienionych w tym opracowaniu.

Są to między innymi:

- ▶ Produkty pomocne przy spawaniu
- ▶ Smary rozdzielające do matryc
- ▶ Środki uszczelniające
- ▶ Przemysłowe środki czyszczące
- ▶ Smary lotnicze
- ▶ Smary stosowane w kontakcie z tlenem
- ▶ Smary do lin
- ▶ Produkty antykorozyjne
- ▶ Oleje i smary do obróbki plastycznej na gorąco



DYSTRYBUCJA:

