

Lieferprogramm



Innovationen seit 1887



Philipp und Martin Storr • Geschäftsführende Gesellschafter

Ihr starker Partner für Kühlschmierstoffe

Die oelheld GmbH ist ein mittelständisches Unternehmen, welches auf mehr als 130 Jahre Tradition und Erfahrung zurückblickt. Seit der Gründung im Jahr 1887 durch Carl Christian Held hat sich oelheld zum etablierten Spezialisten für Schmierstoffe entwickelt. Partnerschaft, Forschung und Human Technology sind als Werte gewachsen und bilden eine Tradition, auf die wir stolz sind.

Zahlreiche Maschinenhersteller und Hochschulen entwickeln mit uns Produkte, die speziell auf die Bedürfnisse ihrer Maschinen zugeschnitten sind. Diese Zusammenarbeit ermöglicht es uns, intensiv auf die spezifischen Anforderungen unserer Kunden einzugehen und bestehende Fluids an unterschiedlichste Fertigungsprozesse anzupassen.

Unsere Laboratorien, die mit modernsten Analysegeräten und zahlreichen Prüfständen ausgerüstet sind, garantieren aktuelle Standards und erfüllen nahezu jeden Kundenwunsch.

„Innovative Produktentwicklung, gestärkt durch permanente Qualitätssicherung und umfänglichen Kundenservice, ist der Schlüssel für den Erfolg unserer Produkte.“



Human Technology

Innovationen für Mensch, Natur und Maschine

Hutec ist unser Grundgedanke für die Entwicklung und Produktion unserer Produkte. Ebenso ist es das Leitbild in unserem Umgang mit Ressourcen und bei oelheld stets gegenwärtig.

Was bedeutet das konkret?

- Anforderungen nach REACH werden erfüllt
- Hautgutachten für die meisten Produkte vorhanden
- Emissionsarme und aromatenfreie/-arme Produkte
- Schwermetallfreie Produkte
- Modernste Produktionsanlagen
- Umweltschonende Produktionsprozesse
- Produkte werden auf Verträglichkeit mit Maschinenbauteilen geprüft
- Nachhaltigkeit bei der Rohstoffauswahl
- Umweltfreundliche und ressourcenschonende Produkte





Dielektrika

Dielektrika für die Senkerosion.....	7
Dielektrika für Kombinationsmaschinen	7
Dielektrika für die Drahterosion.....	7
Dielektrika für die Startlocherosion.....	7

Metallbearbeitungsoele

Schleifoele der Reihe ToolGrind.....	10
Schleifoele der Reihe DiaGrind	10
Schleifoele der Reihe SintoGrind	10
Superfinishoils	11
Honoele.....	11
Läpfoele.....	11
Gewindeschneidmittel	11
Minimalmengenschmierung.....	11
Räumoele	11
Tiefbohrhoele	11
Schneidoele	12
Stanzoele.....	12
Zieh- und Umformoele.....	13
Härteoele.....	13

Wassermischbare Kühlschmierstoffe

Wassermischbare Kühlschmierstoffe (Emulsionen).....	15
Wassermischbare Kühlschmierstoffe (Lösungen).....	15
2-Komponenten Produkt	15
Läppkonzentrat.....	15
Rostschutzkonzentrat zum Schneiderodieren	15
Warmwalzkonzentrat	15
Hilfsmittel für wassermischbare Kühlschmierstoffe	16
Systemreiniger	16
Additive	16

Schmiedehilfsmittel

Schmiedehilfsmittel.....	19
Glass-Coating	19



Schmierstoffe Industrie

Gleitbahnoele DIN CGLP	21
Vollsynthetische Gleitbahnoele (PAO).....	21
EP-Getriebeoele	21
Vollsynthetische Getriebeoele (PAO).....	21
Spüloele.....	21

Hydraulikoele

Hydraulikoele nach DIN HLP	23
Hydraulikoele nach DIN HLPD.....	23
Hydraulikoele nach DIN HVLP.....	23
Hydraulikoele feinstfiltriert	23
Synthetische Hydraulikoele auf PAO-Basis	24



KFZ-Schmierstoffe und Fette

KFZ-Motorenoele	25
Schmierfette	25



Zusatzprodukte / Hilfsmittel / Sonstiges

Waschbenzine	27
Reinigungsfluids.....	27
Korrosionsschutzmittel.....	27
Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe	27
LubTool	27
Hilfsmittel / Sonstiges.....	27



Diese Broschüre verschafft einen Überblick über alle Standardprodukte der oelheld GmbH. Bitte beachten Sie unsere Produktinformationen und Sicherheitsdatenblätter für jedes Produkt. Alle Angaben ohne Gewähr.

Die Funkenerosion ist ein modernes, thermisch abtragendes Bearbeitungsverfahren, das für alle leitfähigen Materialien geeignet ist. Die Vorteile gegenüber der Zerspaltung bei hochpräzisen und anspruchsvollen Bearbeitungsaufgaben liegen klar auf der Hand: Für alle gängigen Materialien geeignet und selbst kompliziert geometrische Formen sind herstellbar.

Wir unterscheiden zwischen vier Verfahren: Drahterosion, Senkerosion, Startlocherosion und Rotationserosion. Der Prozess der Funkenerosion findet in einer nichtleitenden Flüssigkeit, dem Dielektrikum statt. Die Aufgaben des Dielektrikums sind Ionisation, Isolation, Kühlung und der Abtransport von Partikeln. Neben dem Generator ist das Dielektrikum die wichtigste Prozesskomponente bei diesem Bearbeitungsverfahren. IonoGrind ist Pionier auf diesem Gebiet, denn schon vor über einem Jahrhundert wurden die geruchsbelästigenden, gesundheitsschädlichen und umweltbelastenden Flüssigkeiten durch geruchsneutrale Dielektrika ersetzt. In der eigenen F&E-Abteilung und in enger Zusammenarbeit mit führenden Maschinenherstellern werden unsere Produkte ständig weiterentwickelt, um mehr Produktivität zu erreichen. Die Grundlage dafür bietet das eigene Technologiezentrum „Funkenerosion“, denn hier testen unsere Spezialisten die Dielektrika auf Herz und Nieren.

Nennen Sie uns Ihre Anforderungen und optimieren auch Sie Ihren Fertigungsprozess, da wir für jeden Anwendungsfall das passende Produkt haben. Kontaktieren Sie uns!



Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Anwendung
Dielektrika für EDM-Senkmaschinen				
EcoSpark 105	0,81	105	2,3	Funkenerosive Bearbeitung im Schrupp- und Schlichtbereich
Dielektrikum IME 56	0,77	56	1,3	Funkenerosive Bearbeitung im Feinstschlichtbereich bei geringstem Funkenspalt
Dielektrikum IME 63	0,77	63	1,3	Funkenerosive Bearbeitung im Feinstschlichtbereich bei geringstem Funkenspalt
Dielektrikum IME 82	0,77	82	2,0	Funkenerosive Bearbeitung im Schrupp- und Schlichtbereich
Dielektrikum IME 110	0,78	110	2,5	Funkenerosive Bearbeitung im Schrupp- und Schlichtbereich
Dielektrikum IME 126	0,82	114	3,6	Funkenerosive Bearbeitung im Schruppbereich mit optimalen Spülbedingungen
IonoPlus IME-ET	0,77	63	1,4	Funkenerosive Bearbeitung im Feinstschlichtbereich bei geringstem Funkenspalt
IonoPlus IME-ZK	0,79	82	2,0	Funkenerosive Bearbeitung im Schrupp- und Schlichtbereich
IonoPlus IME-MH	0,79	107	2,5	Funkenerosive Bearbeitung im Schrupp- und Schlichtbereich
IonoPlus IME-GL	0,82	125	3,8	Funkenerosive Bearbeitung im Schruppbereich. Im Schlichtbereich kann es nur bei optimalen Spülbedingungen eingesetzt werden.
Dielektrika für Kombinationsmaschinen				
IonoGrind Dielektrikum	0,84	155	7,3	Für universelle Schleif- und Erodiermaschinen
IonoGrind 105 Dielektrikum	0,82	106	2,6	Für universelle Schleif- und Erodiermaschinen
IonoGrind 165	0,83	>160	8,5	Für universelle Schleif- und Erodiermaschinen
IonoGrind X160	0,82	160	6,0	Für universelle Schleif- und Erodiermaschinen
IonoRex 500 Plus	1,05	-	-	Wassermischbares Medium für universelle Bearbeitung
Dielektrika für EDM-Drahtschneidmaschinen				
IonoFil 80	0,78	90	2,1	Funkenerosive Drahtbearbeitung
IonoFil 100	0,79	115	2,9	Funkenerosive Drahtbearbeitung
IonoFil 2776	0,78	90	2,1	Funkenerosive Drahtbearbeitung
IonoFil 2788	0,79	>100	3,6	Funkenerosive Drahtbearbeitung
Dielektrika für EDM-Startlochbohrmaschinen				
IonoVit S	1,01	-	-	Funkenerosives Bohren
IonoVit 0	1,00	-	-	Funkenerosives Bohren
IonoVit S Konzentrat	1,05	-	-	Funkenerosives Bohren
IonoVit 0 Konzentrat	1,10	-	-	Funkenerosives Bohren

Metallbearbeitungsoele

Schmierstoffe für die Metallbearbeitung müssen je nach Anwendungsgebiet die unterschiedlichsten Anforderungen erfüllen und speziell abgestimmt sein. In unserer Rubrik Metallbearbeitungsoele finden Sie passende Produkte für die meisten Anwendungen in der Metallbearbeitung, bei der nicht wassermischbare Bearbeitungsmedien zum Einsatz kommen. Das breite Programm bietet Schleifoele, Superfinishoils, Honoele, Schneidoele, Räumoele, Tiefbohrhoele, Gewindeschneidmittel, Stanzoele, Ziehoele, Umformoele, Läppoele und Oele zur Minimalmengen-schmierung. Sollten Sie in unserem breiten Standardprogramm nicht fündig werden, so teilen Sie uns gerne Ihre spezielle Anforderung mit.

Schleifoele

Die Schleifoele-Reihen ToolGrind, DiaGrind und Sinto-Grind decken die gesamte Bandbreite der Schleifanwendungen ab. Gerade die Auswahl des richtigen Schleifoels ist von hoher Bedeutung, da die Produktivität, die Produktionskosten, die Prozessstabilität und letztlich die Qualität der produzierten Werkzeuge dadurch in hohem Maße beeinflusst werden. In unserer eigenen F&E-Abteilung und in enger Zusammenarbeit mit führenden Maschinenherstellern werden von uns Produkte entwickelt, welche die Anforderungen des Marktes in vollem Umfang erfüllen und sogar schon übertreffen. Das erklärte Ziel unserer Entwicklungsarbeit ist es, Ihre Wettbewerbsfähigkeit mit unseren Schleifoelen zu stärken. Die Vorteile sind: Kürzere Bearbeitungszeiten, weniger Schleifscheibenverschleiß und bessere Oberflächen.

Superfinishoils, Honoele und Läppoele

Höchste Oberflächenqualität und Prozessstabilität können durch die DiaMond-Reihe (Superfinishoils), Dia-Hon-Reihe (Honoele) und der FlexiOil-Reihe (Läpoele) erreicht werden. Diese Produkte sind mit Additiven und Viskosität genau auf die Anforderung von Feinstbearbeitungsverfahren ausgelegt. Anwendungsbereiche sind Superfinishen, Feinschleifen, Koordinatenschleifen, Honen und Läppen.

Gewindeschneidmittel

Das Gewindeschneidmittel der Reihe Cutting Gel wird für alle gängigen Gewindebearbeitungsverfahren eingesetzt.

Minimalmengenschmierung

Für die Zerspanung in Verbindung mit der Minimalmengenschmierung bieten wir mit unseren Produkten der Metall-O-Fluid-Reihe ein abgerundetes und leistungsfähiges Sortiment an. Metall-O-Fluid-Produkte verfügen über hervorragende Kühl-, Netz-, und Schmiereigenschaften und können für alle spanabhebenden und teilweise auch umformenden Bearbeitungsverfahren eingesetzt werden.

Schneidoele, Räumoele und Tiefbohrhoele

Die speziell von oelheld entwickelten Schneidoele der SulFol-Reihe bieten für alle Anwendungen im Bereich der Zerspanung mit geometrisch definierter Schneide, eine optimale Lösung und sind durch ihre besondere Additivierung auf dem neuesten Stand der Schneidoele-Technologie. Alle Oele der SulFol-Reihe sind chlorfrei, nahezu aromatenfrei und oelnebelarm.

Stanzoele und Umformoele

Unsere Produkte der DiaCut-Reihen sind chlor- und schwermetallfreie Hochleistungsschmierstoffe für Stanzprozesse jedes Schwierigkeitsgrades. Abgestimmt auf die Anforderungen Ihres Stanzprozesses bieten unsere Produkte beste Benetzungs- und Trenneigenschaften für z.B. das Stanzen dünner Aluminiumbleche oder Feinschneidarbeiten an hochlegierten Stählen. Umformoele der DiaPress-Reihe können bei allen Umformvorgängen (z.B. Vorwärtsvoll-, Rückwärtsnapffliesspressen, Querfliesspressen, Stangen- und Drahtzug) eingesetzt werden (Überflutung der Werkzeuge oder Zusatzschmierung bei Verwendung trockener Schmier-schichten, wie Seifen oder Festschmierstoffe).

Härteoele

Härteoele dienen dazu, den auf Härtetemperatur erwärmten Werkstücken durch Abschreckung in einem Oelbad mittels Gefügeumwandlung eine höhere Härte zu verleihen. Zur Beseitigung innerer Spannungen erfolgt nach dem Härten ein Anlassvorgang. Das Blankhärteol EvoFluid BHO hat eine milde Abschreckwirkung. Es minimiert die Verfärbung der Werkstückoberflächen beim Abschreckvorgang, verfügt über eine hohe Alterungsbeständigkeit und sorgt so für eine lange Standzeit der Härtebäder.



Metallbearbeitungsoele

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
--------------------	-------------------------	-----------------	-------------------------	----------	-----------

Schleiffoele der Reihe ToolGrind

ToolGrind TC-X 620	0,82	>150	6,2	HSS, Hartmetall, PKD, CBN, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
ToolGrind TC-X 1000	0,83	>150	10	HSS, Stahl, Grauguss, Hartmetall, PKD, CBN, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
ToolGrind HSS-X 1400	0,88	>150	14	Stahlmaterial, wie HSS-, PM- und Medizinstahl	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen

Schleiffoele der Reihe DiaGrind

DiaGrind TTK 105	0,82	>100	2,5	HSS, Hartmetall, PKD, CBN, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
DiaGrind KSB 1100-B	0,84	>150	8,8	Buntmetall bis hin zu hochlegierten Chrom-Nickel-Stahl	Für Hochgeschwindigkeitsschleifoperationen wie z.B. Gewinde- und Nutenschleifen. Universell einsetzbar, auch für Schneid- und Stanzoperationen.
DiaGrind 535/5	0,83	>120	5,5	Unlegierter bis hochlegierter Stahl	Schleifen, Rollieren, Honen und Walzen
DiaGrind 535/10	0,84	>150	10	Unlegierter bis hochlegierter Stahl	Rund-, Verzahnungs- und Profilschleifen sowie Fräsen, Drehen, Honen und Tiefbohren
DiaGrind 535/15	0,85	>160	15	Stahl	Für die Herstellung von Zahnrädern und Präzisionsteilen. Geeignet für Nuten- und Zahnflankenschleifen, Außen- und Innenrundscheifen, Wälzfräsen, Wälzstoßen, Kurbelwellen sowie Nockenwellen
DiaGrind 535/25	0,85	>180	25	Unlegierter bis hochlegierter Stahl	Verzahnungsfräsen, -stoßen und -schaben, sowie Honen, Fräsen, Drehen, Räumen und Tiefbohren
DiaGrind RHM 850	0,84	>150	11	Buntmetall, Unlegierter bis hochlegierter Stahl	Rund-, Verzahnungs- und Profilschleifen sowie Fräsen, Drehen, Honen und Tiefbohren
DiaGrind IN	0,85	>150	8,5	Nickel-Basis-Legierung	Nutenschleifen und Tannenbaumprofilschleifen

Schleiffoele der Reihe SintoGrind

SintoGrind 353	0,82	>150	8,7	Stahl	Für die Herstellung von Zahnrädern und Präzisionsteilen. Geeignet für Nuten- und Zahnflankenschleifen, Außen- und Innenrundscheifen, Wälzfräsen, Wälzstoßen, Kurbelwellen sowie Nockenwellen und Getriebewellen
SintoGrind IG 540	0,80	>150	5,4	Hartmetall, HSS, CBN, PKD, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind HSS-X 1400	0,81	>180	14	Stahlmaterial, wie HSS-, PM- und Medizinstahl	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind MP 830	0,82	>150	8,3	Stahl wie HSS, PM- und Medizinstahl. Hartmetall, PKD, CBN, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind PSA	0,82	>150	7,2	Schwer zerspanbarer Stahl	Nutenschleifen
SintoGrind SI	0,81	>150	5,4	Glas und Saphir	Feinschleifen
SintoGrind TC-X 630	0,81	>150	6,3	Hartmetall, HSS, PKD, CBN, Cermet und Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind TC-X 1000	0,81	>150	9,8	HSS, Stahl, Grauguss, Hartmetall, PKD	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind TC-X 1500	0,82	>200	15	HSS, Stahl, Grauguss, Hartmetall, PKD, CBN, Cermet, Keramik	Nutenschleifen, Profilschleifen, Außen- und Innenrundscheifen
SintoGrind TTK	0,80	>150	5,3	Hartmetall, HSS	Speziell zur Herstellung von Werkzeugen
SintoGrind TTS	0,81	>150	7,1	Hartmetall und HSS-Werkstoffen	Hochgeschwindigkeitsschleiffoel
SintoGrind ZO	0,81	>150	5,7	Zirkoniumoxid und Keramik	Feinschleifen

Metallbearbeitungsoele

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
--------------------	-------------------------	-----------------	-------------------------	----------	-----------

Superfinishoils

DiaMond 80	0,78	>82	2,0	Stahl, Aluminium, Hartmetall und Buntmetall	Superfinishing, Feinschleifen und Koordinatenschleifen
DiaMond 100	0,82	>106	2,5	Stahl, Aluminium, Hartmetall und Buntmetall	Superfinishing, Feinschleifen und Koordinatenschleifen
DiaMond 120	0,82	>114	3,6	Stahl, Aluminium, Hartmetall und Buntmetall	Superfinishing, Feinschleifen und Koordinatenschleifen
DiaMond 160	0,83	>160	6,0	Stahl, Aluminium, Hartmetall und Buntmetall	Superfinishing, Feinschleifen und Koordinatenschleifen

Honoele

DiaHon ESH 1300	0,87	>115	13	Stahl	Schwere Honbearbeitung
------------------------	------	------	----	-------	------------------------

Läppoele

FlexiOil 01	0,84	>148	10	Stahl, Hartmetall, Buntmetall	Trägermedium mit hohem Druckaufnahmevermögen zum universellen Einsatz für Korngrößen ca. von 8 bis 18 µm (z.B. SiC 600 und 400).
FlexiOil AG	0,87	>150	9,0	Stahl, Hartmetall, Buntmetall	Durch besondere Zusätze wird die Sedimentation des Läppmittels wirkungsvoll verhindert
FlexiOil GAL	0,83	>114	3,9	Stahl, Hartmetall, Buntmetall	Durch besondere Zusätze wird die Sedimentation des Läppmittels wirkungsvoll verhindert

Gewindeschneidmittel

CuttingGel chlorfrei	0,97	>150	200	Stahl	Gewindeschneiden
-----------------------------	------	------	-----	-------	------------------

Minimalmengenschmierung

Metall-O-Fluid 38	0,84	>200	20	Aluminium	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid E	0,92	>200	43	Edelstahl, Stahl, Buntmetall	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid SPL	0,92	>150	43	Stahl, Edelstahl	Minimalmengenschmierung
Metall-O-Fluid OH464	0,91	>180	15	Edelstahl, Stahl, Buntmetall	Minimalmengenschmierung

Räumoele

SulFol HXS 6000	1,02	>150	60	Stahl	Räumen, Gewindeschneiden und -formen, Nutenziehen und Feinschneiden
SulFol LCR 1700	0,89	>150	17	Hochlegierter Stahl	Innenräumen. Besonders geeignet für schwerste, langsame Räumoperationen
SulFol SPR 3400	0,94	>140	35	Stahl	Räumen und Gewindeschneiden

Tiefbohoele

SulFol TMH 2200	0,86	>160	21	Chrom-Nickel-Stahl, säure- und warmfester Stahl, Einsatzstahl, Titan. Nicht für Buntmetall geeignet.	Tiefbohren
SulFol HST 1100	0,86	>150	11	Austenitischer Stahl, Chrom-Nickel-Stahl, warmfester Stahl, Einsatzstahl, Titan	Tiefbohren und schwere Zerspanung

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
Schneideoele					
SulFol LCD 500	0,82	>120	5	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 850	0,84	>150	9	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 1500	0,84	>160	15	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 2200	0,84	>180	22	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden und Wälzfräsen
SulFol LCD 3200	0,88	>180	32	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden, Umformen und Wälzfräsen
SulFol LCO 500	0,83	>120	5,6	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 1000	0,85	>155	10	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 1500	0,87	>160	15	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SulFol LCO 2500	0,88	>180	25	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Räumen, Honen, Tiefbohren, Fräsen, Drehen, Bohren und Stanzen
SintoCut PE-S	0,82	>160	7,1	Nitrier- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl und hochlegierter Stahl	Fräsen, Drehen und Bohren
SintoCut PE-B	0,82	>160	7,1	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Fräsen, Drehen und Bohren
SintoCut PE-B 1000	0,82	>150	10,4	Stahl, Buntmetall, Gusswerkstoff, Aluminium- und Magnesiumlegierung	Fräsen, Drehen und Bohren

Stanzoele					
DiaCut CP 1	0,78	>56	1,8	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Sehr dünnflüssiges Stanzoele höchster Reinheit. Verdunstet nahezu rückstandsfrei.
DiaCut CP1/43	0,77	>43	1,2	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Extrem dünnflüssiges Stanzoele, das innerhalb kürzester Zeit rückstandsarm verdunstet.
DiaCut CP1/63	0,78	>61	1,6	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Sehr dünnflüssiges Stanzoele höchster Reinheit. Verdunstet nahezu rückstandsfrei.
DiaCut CP 2	0,78	>56	1,7	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Sehr dünnflüssiges Stanzoele höchster Reinheit. Verdunstet nahezu rückstandsfrei.
DiaCut CP 5	0,80	>56	1,7	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Rückstandsarmes Stanz- und Ziehoel, das u.a. einen erhöhten temporären Korrosionsschutz bietet.
DiaCut CP 6	0,80	>56	1,8	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Rückstandsarmes Stanz- und Ziehoel, das u.a. einen erhöhten temporären Korrosionsschutz bietet. Speziell für Chrom-Nickel-Stahl geeignet.
DiaCut EMM 1000	0,87	200	10	Stahl, Buntmetall uvm.	Stanzen, Formen und Tiefziehen
DiaCut EMM 2500	0,90	>200	25	Stahl, Buntmetall uvm.	Stanzen, Formen und Tiefziehen
DiaCut EMM 4300	0,93	>200	43	Stahl, Buntmetall uvm.	Stanzen, Formen und Tiefziehen
DiaCut EMM 5400	0,93	>200	54	Stahl, Buntmetall uvm.	Stanzen, Formen und Tiefziehen
DiaCut EMM 9000	0,96	>200	90	Stahl, Buntmetall uvm.	Stanzen, Formen und Tiefziehen
DiaCut FAA 21	0,79	>63	2,1	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Leistungsfähiges Stanz- und Ziehoel, speziell für die Fertigung von Klimaanlagekomponenten.
DiaCut FBB 15	0,78	>63	1,5	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Leistungsstarkes Stanzoele mit Hochdruckadditiven. Verdunstet rückstandsarm.
DiaCut FD	0,77	>56	1,3	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Extrem dünnflüssiges Stanzoele, das innerhalb kürzester Zeit rückstandsarm verdunstet.
DiaCut FMB 600	0,86	>63	6,1	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Stanzoele für anspruchsvolle Stanzvorgänge, die eine partielle Selbstverflüchtigung erfordern. Auch für mittelschwere Tiefzieh- und Umformoperationen geeignet.
DiaCut FMS 125	0,76	>56	1,2	Buntmetall, Stahl, Aluminium	Extrem dünnflüssiges Stanzoele, das innerhalb kürzester Zeit nahezu rückstandsfrei verdunstet.
DiaCut FMS 130	0,77	>63	1,3	Buntmetall, Stahl, Aluminium	Extrem dünnflüssiges Stanzoele, das innerhalb kürzester Zeit nahezu rückstandsfrei verdunstet.
DiaCut MAW 400	0,82	>115	4,4	Aluminium	Walz- und Stanzbearbeitung
DiaCut MST 200	0,94	>180	180	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Leistungsstarkes Stanz- und Umformoele mit speziellen Netzmitteln, die das Abreinen erleichtern. Für mittlere bis schwere Umformprozesse geeignet.

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Material	Anwendung
Stanzoele					
DiaCut MXW 18000	1,00	>160	180	Hochlegierter Stahl	Stanzen, Umformen, Schneiden
DiaCut NCL	0,80	>63	3,4	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Dünnflüssiges Hochleistungsstanzoele, auch für leichte Tiefzieh- und Umformoperationen geeignet.
DiaCut OEGR	0,80	>63	2,7	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Dünnflüssiges Hochleistungsstanzoele, auch für leichte Tiefzieh- und Umformoperationen geeignet.
DiaCut OH 2344	0,80	56	1,9	Stahl, Edelstahl	Stanzen und Umformen
DiaCut OH 1186 N	0,86	180	52	Stahl	Stanzen und Umformen
DiaCut TOE 230	0,82	>100	2,4	Aluminium	Walzen
DiaCut VCE	0,87	>63	17	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Hochleistungsstanz- und Umformoele für anspruchsvolle Teile bis 5 mm Materialstärke. Gute Haftfähigkeit und temporärer Korrosionsschutz.
DiaCut VFD 1	0,75	>43	1,2	Stahl, Aluminium, Buntmetall	Extrem dünnflüssiges Stanzoele, das innerhalb kürzester Zeit rückstandsarm verdunstet.
DiaCut VPH 70	0,92	>180	65	Blech aus Stahl, Edelstahl, einigen verzinkten Blechen	Spanlose Bearbeitung, mittlere bis schwere Umformprozesse
DiaCut VSD 46	0,93	>160	46	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Hochadditiviertes Stanz- und Umformoele für anspruchsvolle Stanz-, Tiefzieh- und Fließpressoperationen.
DiaCut VSG 511	0,91	>200	140	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Hochadditiviertes Stanz- und Umformoele für mittelschwere bis schwere Stanz- und Umformoperationen.
DiaCut VSS 76	0,91	>180	76	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Universelles Feinschneid-, Stanz- und Umformoele für höchste Anforderungen bis 8 mm Materialstärke. Auch optimal zum Tiefziehen und Biegen geeignet.

Zieh- und Umformoele					
DiaPress CS 12000	0,94	>150	120	Hochfester Stahl, Edelstahl	Spanlosen Bearbeitung, anspruchsvolle Stanz-, Tiefzieh-, Biege- und Fließpressoperationen
DiaPress HAS 4300	0,86	>100	43	Buntmetall, Aluminium	Umform- und Stanzoele mit exzellentem Haftvermögen, das nach Wärmebehandlung rückstandsfrei verdunstet.
DiaPress LCI 3200	0,88	>160	32	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Spezielles Umformoele für das Rundnetzen von Stäben, Röhren und Drähten.
DiaPress MFP	0,93	>160	32	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Umformoele für höchste Anforderungen. Zur Verbesserung der Druckbelastbarkeit sind Festschmierstoffe enthalten.
DiaPress TZE	0,96	>160	170	Buntmetall, Edelstahl, Stahl, Aluminium	Spezielles Tiefziehoel mit speziellen Hochdruckadditiven.
DiaPress ZHO	1,04	>180	160	Edelstahl, Stahl, Aluminium	Extrem leistungsfähiges Umformoele zur Bearbeitung von sehr anspruchsvollen Teilen mit hohem Umformgrad.

Härteoele					
EvoFluid BHO 32	0,86	>210	32	universell	Härteoele für Werkstücke bis 1 kg
EvoFluid BHO 68	0,88	>220	68	universell	Härteoele für Teile bis 5 kg
EvoFluid BHO 100	0,88	>230	100	universell	Härteoele für Teile über 5 kg

Wassermischbare Kühlschmierstoffe

Anwender wissen genau was sie von wassermischbaren Kühlschmierstoffen erwarten und welche Probleme mit deren Einsatz auftreten können. Diesen Erwartungen, speziellen Anforderungen und Problemen hat sich unser Forschungsteam in Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern, Universitäten und Anwendern angenommen. Als Ergebnis dieser intensiven Entwicklungsarbeit sind unsere wassermischbaren Kühlschmierstoffe der AquaTec-Reihe entstanden.

Die AquaTec-Reihe bietet für jede Anwendung das passende Produkt z.B. für Hochdruckanwendungen oder für die Bearbeitung von Buntmetallen. Besonderes Augenmerk wurde bei der Entwicklung auch auf die Prozessstabilität und die Reduzierung von des Wartungsaufwandes gelegt, da dies bei hoher Auslastung einen enormen Wettbewerbsvorteil für unsere Kunden bietet. Die Verwendung von modernen Rohstoffen und die daraus resultierende die Einhaltung der neuesten Chemikaliengesetze, machen die Produkte der AquaTec Reihe zur zukunfts-sicheren Wahl.



Wassermischbare Kühlschmierstoffe

Produktbezeichnung	Dichte bei 20°C (g/cm³)	pH-Wert 5%	Borfrei	Aminfrei	Material	Anwendung
Wassermischbare Kühlschmierstoffe (Emulsionen)						
AquaTec 1250	0,980	9,0	•	•	Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
AquaTec 1548	0,970	9,1	•	•	Buntmetall, Aluminiumlegierung, Kunststoff	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren
AquaTec 1550	0,950	9,0	•	•	Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
AquaTec 1570	0,925	9,0 - 9,2	•	•	Gusslegierung, Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Schleifen, Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tieflochbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
AquaTec 1638	0,972	9,2	•	•	Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl, Hartmetall	Schleifen, Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren
AquaTec 5530	0,965	9,8	•		Stahl	Schleifen, Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren
AquaTec 5620	0,975	9,3	•		Aluminiumlegierung, Stahl	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tieflochbohren, Gewindeformen
AquaTec 7520	1,013	9,3			Gusslegierung, Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Schleifen, Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren
AquaTec 7544	0,980	9,4			Gusslegierung, Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
AquaTec 7630	0,973	10			Gusslegierung, Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen
AquaTec 7650	0,930	9,2			Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
AquaTec 7655	0,973	9,6			Aluminiumlegierung, Stahl, Kunststoff	Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren, Tiefbohren, Gewindeformen, leichtes Umformen
Wassermischbare Kühlschmierstoffe (Lösungen)						
AquaTec 5000	1,056	9,7	•		Keramik, Gusslegierung, Stahl	Schleifen
AquaTec 5001	1,070	9,2	•		Keramik, Stahl, Hartmetall	Schleifen
AquaTec 5301	1,075	9,1	•		Keramik, Buntmetall, Aluminiumlegierung, Stahl, Hartmetall	Schleifen, Fräsen, Drehen, Bohren
AquaTec 7000	1,090	9,1 - 9,3			Keramik, Gusslegierung, Stahl	Schleifen
AquaTec 7300	1,090	9,1 - 9,3			Keramik, Gusslegierung, Stahl	Schleifen, Fräsen, Drehen, Bohren
2-Komponenten Produkt						
AquaTec 7005	1,090	10,4			Aluminiumlegierung, Stahl	alle Zerspanungsvorgänge
AquaTec Additiv APS	0,935	6,8			Aluminiumlegierung, Stahl	alle Zerspanungsvorgänge
Läppkonzentrat						
PlanoFlex 1000	1,082	9,1	•			Läppen
Rostschutzkonzentrat zum Schneiderodieren						
ControFil 2	1,250	-				Korrosionsschutz
Warmwalzkonzentrat						
AquaTec W5572	0,928	8,95			Alu- und Kupferband	Warmwalzen

Wassermischbare Kühlschmierstoffe

Produktbezeichnung	Anwendung
Hilfsmittel für wassermischbare Kühlschmierstoffe	
Handrefraktometer	Zur Bestimmung der Konzentration in Bereich von 0 – 15 % Brix
Teststäbchen pH-Wert	pH-Bestimmung
Teststäbchen Kobalt	Co-Gehalt-Bestimmung
Teststäbchen Wasserhärte/GH	Wasserhärte-Bestimmung
Teststäbchen Nitrit/Nitrat-Kombitest	Nitrit-Nitrat-Bestimmung
Dipslides - Eintauchnährböden	Bestimmung der Gesamtkeimzahl
AquaTec Mix 900	Emulsionsmischgerät
AquaTec Mix 1500	Emulsionsmischgerät
Fremdoelabscheider	Optimaler und kontinuierlicher Fremdoelaustrag
Emulsionstransportwagen	Mobile, verschüttungsfreie Versorgung mit Frischemulsion oder Frischöel
Mikrobelüfter	Verlängerung der Lebensdauer des Kühlschmierstoffes
Systemreiniger	
AquaTec Clean E	Systemreiniger für Emulsionen
AquaTec Clean L	Systemreiniger für Lösungen
Additive	
AquaTec Additiv AF-W	Entschäumer speziell für Walzemulsionen
AquaTec Additiv BIZ-10	Nachkonservierer (Pilze)
AquaTec Additiv DFM-17	Entschäumer für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv DST-03	Geruchsminderer
AquaTec Additiv KOM-01	Komplexierung für Kalk
AquaTec Additiv KORR-amin	Korrosionsschutz für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv KORR-Alu	Korrosionsinhibitor für Aluminium für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv LAV-01	Entlüfter für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv OH BMI-03	Buntmetallinhibitor für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv OH 2377	Korrosionsschutz für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv OH 3407	Stützemulgator / Netzmittel für Emulsionen und Lösungen
AquaTec Additiv OH 3568	Befeuchter für Emulsionen
AquaTec Additiv OH 3738	EP-Additiv für alle Emulsionen
AquaTec Additiv pH	pH-Stabilisator (aminhaltig)
AquaTec Additiv VP 156	Stützemulgator
AquaTec Additiv VP 183	Wasseraufhärter
Vinkocide CMI 1,5 M	Nachkonservierer (Bakterien)



Immer anspruchsvollere und komplexere Schmiedeprozesse verlangen nach neuen Varianten und Entwicklungen von Trennmitteln, die mehr und mehr einzelne Umformstufen der Vergangenheit angehören lassen.

Neben den sich nun seit Jahren auf dem internationalen Markt etablierten AirForge-Produkten (Glass-Coating) für die Luft- und Raumfahrtindustrie, betreut oelheld immer mehr den Bereich der wassermischbaren Gesenkschmierstoffe für die Massivumformung von Metallen, sowohl im warmen, wie auch im halbwarmen Bereich, z.B. in der Automobilbranche.

Ob mit oder ohne Graphit, also schwarz oder weiß – die hervorragenden Eigenschaften der AirForge Schmiedeprodukte erfüllen höchste Ansprüche.

- Wirtschaftlich und umweltgerecht im Einsatz durch Verdünnung mit Wasser
- Ein sehr breiter Benetzungstemperaturbereich garantiert eine spontane und homogene Trennfilmbildung auf den Gesenken
- Werkstofffluss und Entformbarkeit werden begünstigt durch eine ausgezeichnete Trenn- und Treibwirkung.



Produktbezeichnung	Dichte bei 20°C (g/cm³)	ph-Wert Konzentrat	Feststoffgehalt	Material	Anwendung
--------------------	-------------------------	--------------------	-----------------	----------	-----------

Schmiedehilfsmittel – Weiße Produkte

AirForge 4027	1,1	ca 7,3	0 %	Stahllegierungen	Warmumformung
AirForge 4028	1,2	ca. 7,6	0 %	Stahllegierungen	Warmumformung
AirForge 4351	1,0	ca. 9,0	0 %	Aluminium	Warmumformung
AirForge 4500	1,07	max. 9,0	0 %	Stahllegierungen	Warmumformung für Überflutungsschmierung
AirForge 4507	1,06	max. 8,8	0 %	Stahllegierungen	Warmumformung für Überflutungsschmierung

Schmiedehilfsmittel – Schwarze Produkte

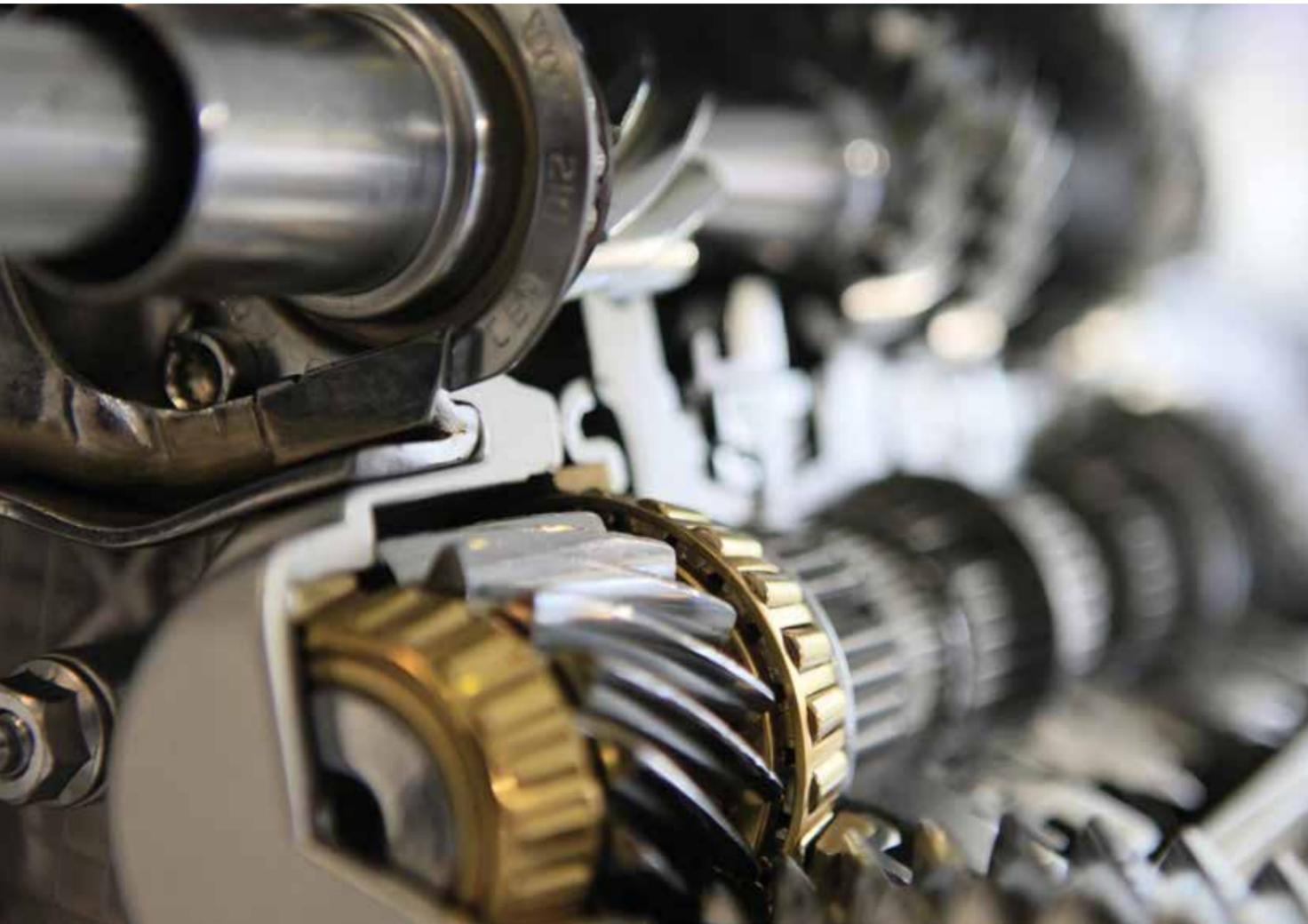
AirForge 5200	1,12	ca. 8,6	20 %	Stahllegierungen	Warm- / Halbwarmumformung
AirForge 5300	1,20	9,0	30 %	Stahllegierungen	Warmumformung
AirForge 5308	1,20	10,0	30 %	Stahllegierungen	Warmumformung
AirForge 5310	1,20	10,0	30 %	Stahllegierungen	Warmumformung
AirForge 5410	1,20	9,0 - 10,0	40 %	Aluminium und Buntmetall	Warmumformung

Glass-Coating

AirForge 1983	1,28	-	ca. 35 %	Titan, Titanlegierung Nickel, Nickellegierungen	Warmumformung
AirForge 2371	1,28	-	ca. 35 %	Titan, Titanlegierung, Nickel, Nickellegierungen, Stahlsunderlegierungen	Warmumformung
AirForge 2472	1,27	-	ca. 35 %	Titan, Titanlegierung	Warmumformung
AirForge 2596	1,27	-	ca. 35 %	Titan, Titanlegierung, Nickel, Nickellegierungen	Warmumformung

Das Mischungsverhältnis hängt vom Umformgrad ab und muss individuell für jeden Prozess abgestimmt werden.

Industrieschmierstoffe gewährleisten einen reibungslosen Ablauf und eine optimale Kraftübertragung. Unsere Industrieschmierstoffe der EvoFluid-Reihe sind ideal auf den Einsatz in Werkzeugmaschinen abgestimmt und bieten im kombinierten Einsatz mit unseren Bearbeitungsmedien einen echten Mehrwert. Mit unserem Produktprogramm decken wir alle Anforderungen eines modernen Produktionsbetriebes ab.



Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)
Gleitbahnoele DIN CGLP			
EvoFluid CGLP 32	0,87	200	32
EvoFluid CGLP 68	0,88	230	68
EvoFluid CGLP 220	0,89	250	220
Vollsynthetische Gleitbahnoele (PAO)			
EvoFluid CGLP-PAO 32	0,84	>200	32
EvoFluid CGLP-PAO 46	0,85	>200	46
EvoFluid CGLP-PAO 68	0,85	>200	68
EvoFluid CGLP-PAO 100	0,85	>200	100
EvoFluid CGLP-PAO 220	0,86	>200	220
EP-Getriebeole			
EvoFluid CLX 68	0,88	242	68
EvoFluid CLX 100	0,89	225	100
EvoFluid CLX 150	0,89	245	150
EvoFluid CLX 220	0,90	250	220
EvoFluid CLX 320	0,90	250	320
EvoFluid CLX 460	0,90	>230	460
Vollsynthetische Getriebeole (PAO)			
EvoFluid CLX-PAO 100	0,84	>200	100
EvoFluid CLX-PAO 220	0,85	>200	220
Spüloele			
EvoFluid 4	0,82	>115	3,8
EvoFluid 8	0,83	155	8,5

oelheld bietet für die unterschiedlichsten Anwendungen hochwertige Hydraulikoele, die Ihr hydraulisches System schmieren und eine Übertragung der hydraulischen Kräfte ohne Verlust garantieren. Hydraulikoele der Evofluid-Reihe sind sehr alterungsbeständig und bieten ausgezeichneten Korrosions- und Verschleißschutz. Wir haben ein breites Angebot an verschiedenen Viskositäten und Grundformvarianten. Außerdem bieten wir feinstfiltrierte Hydraulikoele an.



Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40°C (mm²/s)	Kin. Visk. 100°C (mm²/s)	VI	Pour-Point (°C)	Zink- & aschefrei
--------------------	-------------------------	-----------------	-------------------------	--------------------------	----	-----------------	-------------------

Hydraulikoele nach DIN HLP

EvoFluid HLP 2,5	0,78	>110	2,5	-	-	-	•
EvoFluid HLP 5	0,84	125	5	-	-	-48	•
EvoFluid HLP 10	0,84	150	10	2,5	81	-45	•
EvoFluid HLP 22	0,85	>165	22	4,2	97	-30	•
EvoFluid HLP 32	0,87	>175	32	5,3	98	-27	•
EvoFluid HLP 46	0,88	>185	46	6,7	99	<-15	•
EvoFluid HLP 68	0,88	>195	68	8,6	98	<-12	•
EvoFluid HLP 100	0,88	>205	100	11,1	96	<-12	•

Hydraulikoele nach DIN HLPD

EvoFluid HLPD 22	0,87	187	22	4,4	109	<-21	•
EvoFluid HLPD 32	0,88	189	32	5,5	108	<-18	•
EvoFluid HLPD 46	0,88	192	46	6,9	105	<-15	•
EvoFluid HLPD 68	0,88	192	68	8,9	101	<-12	•

Hydraulikoele nach DIN HVLP

EvoFluid HVLP 15	0,87	148	15	4,8	220	<-39	
EvoFluid HVLP 32	0,88	185	32	6,7	190	<-30	
EvoFluid HVLP 46	0,88	190	46	8,6	160	<-27	
EvoFluid HVLP 68	0,88	190	68	12,3	160	<-24	

Hydraulikoele feinstfiltriert

HiPure HLPD 32	0,85	>180	32	5,6	113	-33	•
HiPure HLPD 46	0,86	>190	46	7,0	109	-28	•
HiPure HLPD 68	0,88	245	68	8,7	104	-24	•

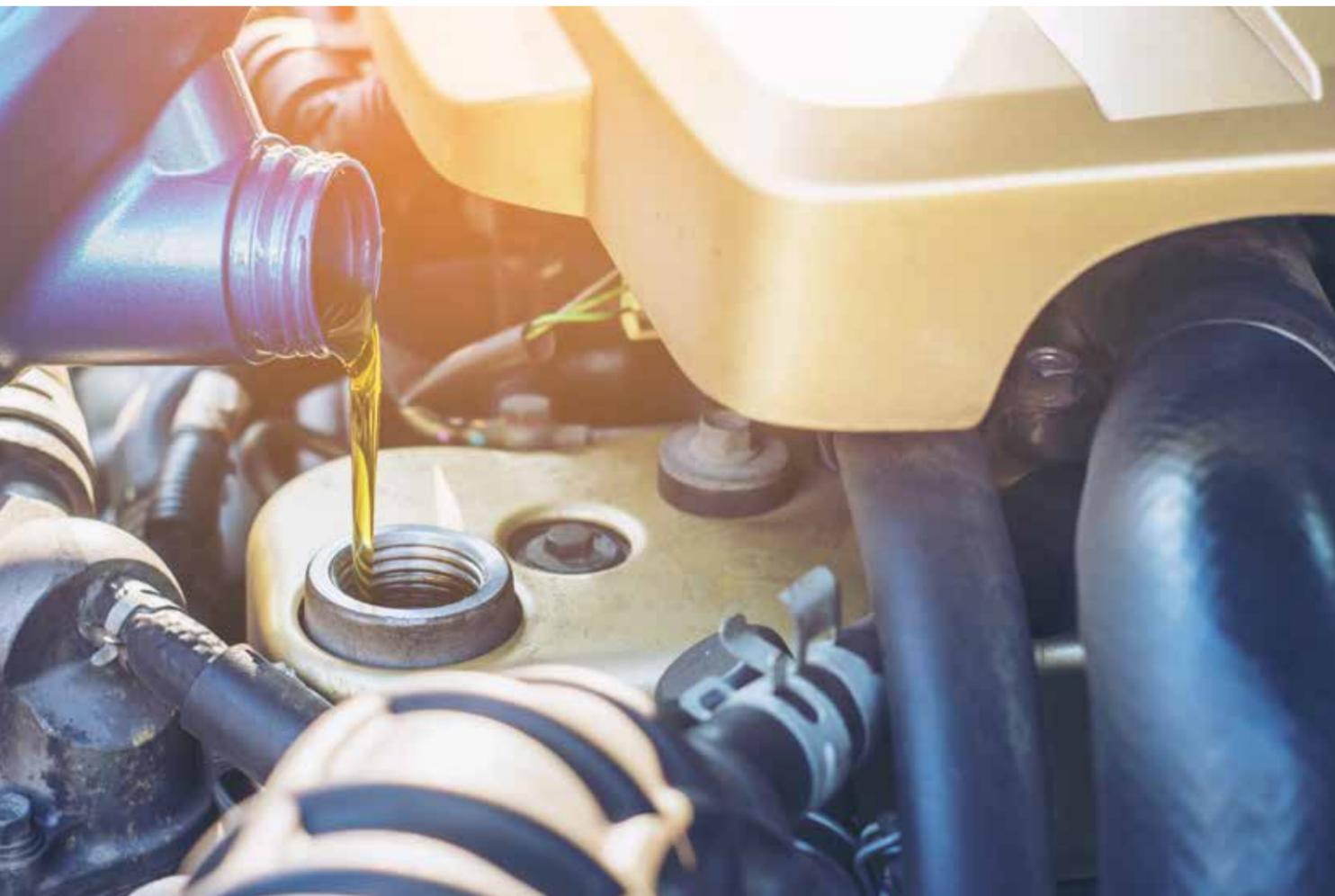
Synthetische Hydraulikoele auf PAO-Basis

EvoFluid PE-B 1	0,81	>150	10	3,2	214	<-57	
EvoFluid PE-B 2	0,83	>150	25	7,6	303	-54	
EvoFluid PE-B 3	0,84	182	46	9,9	209	-36	
EvoFluid HLP-PAO 5	0,80	>150	5	2	n.a.	<-65	
EvoFluid HLP-PAO 10	0,81	>150	10	3	110	<-60	
EvoFluid HLP-PAO 15	0,82	>160	15	4	119	<-60	
EvoFluid HLP-PAO 32	0,83	>200	32	6	140	<-50	
EvoFluid HLP-PAO 46	0,83	>220	46	8	141	<-50	
EvoFluid HLP-PAO 68	0,84	>220	68	10	136	<-40	

oelheld bietet verschiedene KFZ-Schmierstoffe, welche die gängigen Spezifikationen der Automobilhersteller erfüllen. Weiter haben wir Schmierfette der verschiedenen NLGI-Klassen in unserem Sortiment, so dass Ihre Wälz- und Gleitlager optimal geschmiert werden. Auch für spezielle Bedingungen haben wir die richtigen Spezialschmierfette, wie hitzebeständige Hochtemperaturfette, Tieftemperaturfette und Hochdruckfette oder auch Fette für die Lebensmitteltechnik.

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 100°C (mm²/s)	Spezifikation / Freigaben
KFZ Motorenoele				
ADDINOL Turbo Diesel MD 105	0,86	240	6,6	ACEA E2, API CG-4, SJ, MAN 270, MTU Ölkategorie 1, MB-Freigabe 228.0
ADDINOL Premium 0530 C3-DX	0,853	230	11,8	ACEA C3, API SN / CF, MB-Freigabe 229.52, MB-Freigabe 229.51, MB-Freigabe 229.31, VW 502 00 / 505 00 / 505 01, BMW Longlife-04

Produktbezeichnung	Kennzeichnung nach DIN 51502	Seifenbasis	NLGI-Klasse	Grundölvisk. Bei 40°C (mm²/s)	Einsatztemperatur (°C)
Schmierfette					
EvoGrease Li 2 EP	KP 2 K-30	Lithium	2	110	-30 bis +120
EvoGrease Li 00 EP	GP 00 K-30	Lithium	00	200	-30 bis +120
EvoGrease Li 000 EP	GP 00/000 K-50	Lithium	000	45	-50 bis +120
Heldolith 1 EP	KP 1 K-30	Lithium	1	200	-30 bis +120
EvoGrease PowerSaver	KPHC 1-2 N-50	Lithiumkomplex	1-2	40	-50 bis +150
EvoGrease LiX 00GP	GP00 N-30	Lithiumkomplex	00	100	-30 bis +150



Zusatzprodukte / Hilfsmittel / Sonstiges

Zum Abrunden unserer Produktpalette bieten wir Ihnen hochwertige Zusatzprodukte wie beispielsweise Waschbenzine, Reinigungsfluids, Korrosionsschutzmittel uvm. an. Außerdem sind wir autorisierter OKS-Händler und können Ihnen aus dem breiten Sortiment weitere Spezialschmierstoffe anbieten.

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40 °C (mm²/s)	Siedebereich	Anwendung
Waschbenzine					
Waschbenzin DSP 100/140	0,744	<10	-	-	Reinigung von oel- und fettverschmutzten Teilen und Oberflächen. Für alle metallischen Werkstoffe, Keramiken und kohlenwasserstoffbeständige Materialien geeignet.

Zusatzprodukte / Hilfsmittel / Sonstiges

Produktbezeichnung	Dichte bei 15°C (g/cm³)	Flammpunkt (°C)	Kin. Visk. 40 °C (mm²/s)	Siedebereich	Beschreibung
--------------------	-------------------------	-----------------	--------------------------	--------------	--------------

Reinigungsfluids

EvoFluid Clean 56	0,76	56	1,3	180-190	Reinigungsfluid
EvoFluid Clean 63	0,77	63	1,3	190-210	Reinigungsfluid

Korrosionsschutzmittel

ControXid S	0,80	56	1,7	-	Korrosionsschutzmittel
ControXid CS	0,79	56	1,8	-	Korrosionsschutzmittel
ControXid Dewatering	0,78	56	2,0	-	Korrosionsschutzmittel
ControXid RCC 850	0,86	140	10	-	Korrosionsschutzmittel
ControXid RCC 3200	0,88	>180	32	-	Korrosionsschutzmittel

Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe

ControXid 1642	1,03	-	-	-	Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe
ControXid 1642 F	1,00	-	-	-	Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe
ControXid 5000 F	1,04	-	-	-	Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe
ControXid W 5	1,04	-	-	-	Korrosionsschutzfluids für Kühlkreisläufe

LubTool

LubTool 2000	-	-60	-	-	Vollsynthetisches Schmier- und Feinoel
LubTool 4000	-	-97	-	-	Universal-Reiniger-Spray
LubTool 6000	-	-	-	-	Korrosionsschutz-Spray

Produktbezeichnung	Beschreibung
--------------------	--------------

Hilfsmittel / Sonstiges

EvoSorb	Universelles Bindemittel Typ III R
CoverSkin	Intensiver Hautschutz
Carela SP Maschinenreiniger	Alkalisches Reinigerkonzentrat
Horn Fasspumpe 10 C	Manuelle Fasspumpe
Fasshahn 3/4 Zoll (Kunststoff)	Fasshahn für 208 l Fässer
Fasshahn 2 Zoll (Kunststoff)	Fasshahn für 208 l Fässer
Fass-Spundschlüssel	Fass-Spundschlüssel für alle gängigen Spundlöcher
EvoGrease Ganzstahl-Fettpresse	Fettpresse für 400g Fettkartuschen





Gebindegrößen

Der Großteil unserer Produkte ist in folgenden Standardgebinden erhältlich:



Kanister 20 l



Garagenfass 60 l

H 60,5
ø 37



Fass 208 l

H 88
ø 60



IBC Container 1000 l

	L	B	H
	1200	1000	1175
Einfüllöffnung	DN 150		
Auslaufarmatur	DN 50		

Seminare / Schulungen

oelheld bietet das ganze Jahr über kostenlose Seminare, welche den richtigen Umgang mit Schmierstoffen vermitteln. Dadurch kann die bestmögliche Anwendung gewährleistet werden.

Die Seminare finden im Schulungszentrum der oelheld GmbH statt. Im Anschluss besteht die Möglichkeit an einer Betriebsbesichtigung teilzunehmen.

Die Anmeldung ist jederzeit möglich und für größere Gruppen bietet oelheld spezielle Schulungen!

Anmeldung:

Alle aktuellen Termine finden Sie auf unserer Website: www.oelheld.com/service/seminare

Wir freuen uns auf Sie!





Serviceanalytik und technischer Außendienst sorgen für Ihren Rund-Um-Service

- Wir begleiten Sie von Anfang an mit unserem technischen Außendienst vor Ort und unserer Service-analytik im Hintergrund.
- Bei uns hat jeder Kunde einen direkten Ansprechpartner im technischen Außendienst, der mit Rat und Tat zur Seite steht.

Gerade die Verknüpfung von Serviceanalytik und technischem Außendienst bietet unseren Kunden einen Mehrwert und die Sicherheit zum Produkt auch den passenden Service zu erhalten.

Unsere Serviceanalytik verfügt über ein breites Methodenspektrum und modernste Analytik-Geräte, die gezielt für die Anforderungen unserer Kunden eingesetzt werden. Mit diesem Know-how sind wir in der Lage Hilfestellung bei der Fehlersuche zu leisten oder Fertigungsprozesse zu optimieren. Mitarbeiter in diesen Bereichen nehmen an praxisnahen Weiterbildungen teil und tauschen Wissen untereinander aus. Dieser systematische Wissenstransfer sorgt für weiterwachsendes Know-how und spielt auch eine wichtige Rolle für zukünftige Produktentwicklungen.

Kontaktieren Sie uns und lernen Sie unseren Rund-Um-Service kennen!



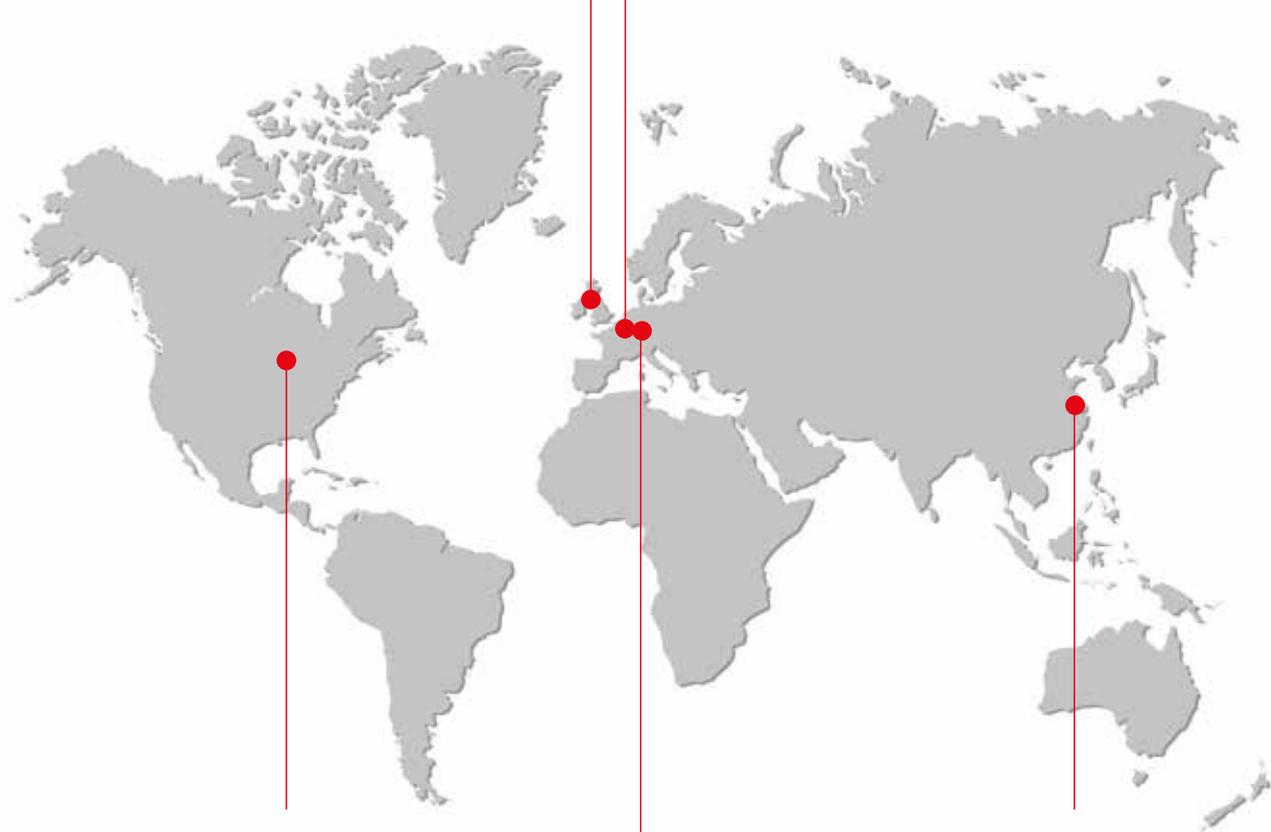
Hightech-Produkte für Maschinen – weltweit!

oelheld UK Ltd.

Unit 16, Colomendy Business Park, Erw Las
Denbigh, LL16 5TA. • Vereinigtes Königreich
Telefon: +44 1745 814-777
E-Mail: sales@oelheldgroup.co.uk
Internet: www.oelheld.com

oelheld technologies SAS

Technopôle de Forbach-Sud
140, Avenue Jean-Eric Bousch
57600 Oeting • Frankreich
Telefon: +33 387 90 42 14
E-Mail: hutec-fr@oelheld.com
Internet: www.oelheld.com



oelheld U.S., Inc.

1100 Wesemann Dr
West Dundee, IL 60118 • USA
Telefon: +1 847 531-8501
E-Mail: hutec-us@oelheld.com
Internet: www.oelheld.com

oelheld GmbH

Ulmer Strasse 133-139
70188 Stuttgart • Deutschland
Telefon: +49 711 16863-0
E-Mail: hutec@oelheld.de
Internet: www.oelheld.com

oelheld innovative fluid technology (Taicang) Co., Ltd

No. 5 Suzhou Road, Jiangsu
215400 Taicang • China
Telefon: +86 512 8278 0027
E-Mail: services@oelheld.com.cn
Internet: www.oelheld.com

Repräsentanten weltweit

Argentinien • Australien • Belgien • Bosnien und Herzegowina • Brasilien • Bulgarien • Chile • Dänemark • Estland • Finnland
Griechenland • Indien • Indonesien • Israel • Italien • Japan • Kasachstan • Kanada • Kroatien • Lettland • Litauen • Malaysia • Mexiko • Neuseeland
Niederlande • Norwegen • Österreich • Polen • Portugal • Rumänien • Russland • Schweden • Schweiz • Serbien • Singapur • Slowakei • Slowenien
Spanien • Südafrika • Südkorea • Taiwan • Thailand • Tschechien • Türkei • Ukraine • Ungarn • Weißrussland



oelheld[®]
innovative fluid technology

oelheld GmbH • Ulmer Strasse 133-139 • 70188 Stuttgart • Germany
Telefon: +49 711 16863-0 • Fax: +49 711 16863-3500
E-Mail: hutec@oelheld.de • Internet: www.oelheld.com