



Gamme de produits



Travail des
métaux

Lubrifiants high-tech Made in Germany

Oest développe et produit des lubrifiants depuis 1915. Les lubrifiants destinés au travail des métaux firent partie de la gamme de produits d'Oest dès le début.

Le développement et la fabrication de lubrifiants pour les opérations d'usinage et de transformation des métaux représentent aujourd'hui le cœur essentiel de la compétence d'Oest. Outre l'efficacité technique parfaitement adaptée au domaine d'application spécifique, nous attachons également une grande importance à l'utilisation de constituants inoffensifs sur le plan écologique et physiologique lors du développement de nos produits. L'amélioration continue et l'adaptation aux modifications des conditions générales juridiques, les disponibilités des ressources et le progrès technique nous permettent d'offrir à tout moment des produits modernes conformes aux règles de l'art. En raison de travaux associatifs au sein d'instances nationales et internationales et de notre participation à des projets de recherche de divers instituts, nous sommes au cœur des recherches de solutions pour les futures exigences.

Notre savoir-faire et notre proximité des clients garantissent la fiabilité et la sécurité des processus – de la sélection du produit en tenant compte de tous les impératifs des processus, en passant par le suivi étroit des produits lors de leur utilisation, jusqu'à l'encadrement pour toutes les questions techniques relatives aux processus. L'assistance compétente sur site dans le monde entier par nos partenaires expérimentés est la base de l'application avec succès des lubrifiants d'Oest pour le travail des métaux.

Nos points forts

- Savoir-faire et qualité des produits
- Flexibilité et solutions sur mesure
- Fournisseur de systèmes
- Assistance par des services d'analyse jusqu'à la gestion totale des fluides

Notre objectif

Satisfaction maximale des clients, grâce à des processus fiables, efficents et durables.



Produits pour les processus de traitement des métaux

Les produits Oest couvrent (presque) toutes les technologies de traitement des métaux : liquides d'arrosage miscibles et non miscibles à l'eau pour l'usinage avec des tranchants définis ou non définis, lubrifiants pulvérisables pour applications en quantités minimales, lubrifiants de formage en diverses formules pour le formage de tôles, de tubes et le forgeage.

En tant que fournisseur de systèmes, Oest couvre de plus (presque) tous les besoins de produits auxiliaires pour les processus de traitement des métaux : des lubrifiants pour les machines-outils et les presses de formage aux solutions de protection anticorrosion, en passant par les produits de nettoyage pour les pièces. Notre force réside dans la prise en compte globale des exigences du processus et dans l'utilisation de solutions de produits parfaitement adaptées à ces exigences. Nous minimisons ainsi les problèmes d'interfaces avec, en conséquence, l'atteinte d'une efficience maximale du processus.

Lubrifiants pour l'usinage

| | | |
|--|---|---------|
| Lubrifiants émulsion pour le travail des métaux | Page 4 | |
| Colometa ecoS | Produits entièrement synthétiques | Page 5 |
| Colometa ecoT | Produits partiellement synthétiques | Page 6 |
| Colometa ecoM | Émulsions avec taux d'huile élevé | Page 7 |
| Lubrifiants huiles entières | Page 8 | |
| Meba | Huiles de coupe pour tous les matériaux | Page 9 |
| Meba G / H | Huiles de meulage et de honage | Page 10 |
| Meba SP | Lubrifiants pulvérisables MMKS | Page 11 |
| FE Fluid | Diélectriques pour érosion par étincelage | Page 12 |

Huiles entières pour formage et emboutissage

| | | |
|----------------|--|------------|
| Platinol SF | Huiles pour découpage/cintrage | Page 13-14 |
| Platinol B | Huiles de formage sans chlore et sans COV | Page 15 |
| Platinol B 800 | Huiles de formage pour l'industrie automobile | Page 16 |
| Robinol | Lubrifiants pour le traitement de tubes | Page 17 |
| Variol CU & ST | Lubrifiants pour le formage de pièces massives | Page 18 |
| Variol OFP | Huiles d'extrusion | Page 19 |
| | | Page 20 |

Produits pour le processus de traitement

| | | |
|--------------------------|--|------------|
| Solv | Solvants pour le nettoyage et dégraissage des pièces | Page 21-22 |
| Antiko | Pour la protection anticorrosion | Page 23 |
| Lubrifiants | Lubrification interne des machines industriels | Page 24 |
| Service | Appareils et prestations de service | Page 25 |
| LiquidMate® | Surveillance et remplissage d'appoint automatiques des liquides de coupe | Page 26 |
| Oest Fluidmanagement App | Gestion des lubrifiants réfrigérants | Page 27 |



Lubrifiants pour l'usinage

Lubrifiants émulsion miscibles à l'eau, Gamme Colometa

| | | |
|---------------|-------------------------------------|--------|
| Colometa ecoS | Produits entièrement synthétiques | Page 5 |
| Colometa ecoT | Produits partiellement synthétiques | Page 6 |
| Colometa ecoM | Émulsions avec taux d'huile élevé | Page 7 |

Lubrifiants huiles entières, Gamme Meba

| | | |
|------------|---|---------|
| Meba | Huiles de coupe pour tous les matériaux | Page 8 |
| Meba G / H | Huiles de meulage et de honage | Page 9 |
| Meba SP | Lubrifiants pulvérisables MMKS | Page 10 |
| FE Fluid | Diélectriques pour érosion par étincelage | Page 11 |
| | | Page 12 |

Lubrifiants émulsions miscibles à l'eau : Gamme Colometa

Les lubrifiants réfrigérants miscibles à l'eau doivent répondre à un vaste éventail d'impératifs techniques pour assurer des résultats d'usinage optimaux et une utilisation sans problèmes :

- Rendement de coupe pour une longue tenue d'outil et des surfaces de pièce optimales
- Protection anticorrosion pour les composants de la machine et pour les pièces
- Compatibilité avec des matériaux sensibles pour l'obtention de pièces exemptes de dyscolorations
- Stabilité et effet de rinçage pour des machines et des pièces propres
- Faible effet moussant, même en cas de pression de liquide de coupe élevée

Les lubrifiants réfrigérants d'Oest possèdent en plus des performances techniques les caractéristiques essentielles suivantes :

- Minimisation des risques sanitaires pour les opérateurs
- Haute acceptation des opérateurs, grâce à un environnement agréable et à une faible odeur
- Évitement d'une prolifération excessive de germes pour une longue durée de vie

Les concentrés sont des mélanges complexes d'une multitude de divers composants individuels qui sont développés chez Oest en ciblant des objectifs clairs :

- Réponse optimale aux exigences techniques
- Meilleure prise en compte possible des aspects de la protection du travail et de l'environnement
- Utilisation de ressources renouvelables



Les lubrifiants réfrigérants miscibles à l'eau sont fortement sensibles aux modifications qui surviennent pendant leur utilisation avec, en conséquence, une durée d'utilisation qui dépend essentiellement des conditions d'application. Les produits développés dans le laboratoire de recherche sont d'abord testés sur des bancs d'essai internes et externes sous des conditions très proches de la pratique, puis de manière plus approfondie sous forme de tests pratiques. Ces tests englobent le contrôle de tous les aspects d'efficacité. Les résultats sont utilisés pour établir un profil de performances, qui permet de sélectionner de manière optimale un produit en tenant compte des exigences spécifiques. Nous arrivons ainsi à contribuer à la minimisation des coûts globaux des processus.

Sécurité des processus

La stabilité et la sécurité des processus sont aussi importants que les résultats et les coûts d'usinage pour les entreprises d'usinage et de transformation des métaux. Les obligations légales de plus en plus sévères en matière de marquage et d'utilisation des fluides d'usinage ainsi que l'incertitude croissante liée à la disponibilité des matières premières ont généré récemment des adaptations des concepts de liquides de coupe à des intervalles de plus en plus courts en obligeant les utilisateurs à intégrer ces concepts dans leurs processus d'usinage. Le développement de la dernière génération de lubrifiants réfrigérants « Colometa eco » a cependant permis à Oest de rompre cette tendance en évitant systématiquement les constituants présentant des restrictions déjà connues et escomptées pour l'avenir en offrant ainsi une perspective d'utilisation stable et sûre aux utilisateurs dans un avenir prévisible.



Concept à l'épreuve du temps, car exempt de dépôts de formaldéhyde, de MIT, d'acide borique et d'autres substances menaçantes de restrictions.

Colometa ecoS : produits entièrement synthétiques



Les lubrifiants réfrigérants entièrement synthétiques sont exempts d'huile et comportent exclusivement des constituants solubles dans l'eau, dont résultent trois caractéristiques essentielles de différenciation par rapport aux émulsions :

- Ils sont transparents : avec vue libre sur l'interface
- Séparation optimale de l'huile étrangère, suite à l'absence d'émulsifiants
- Ils laissent des surfaces sèches

Outre des produits à faible pouvoir lubrifiant contrôlé pour les opérations de rectification de surface, cette famille de produits offre également des lubrifiants réfrigérants hautes performances pour des opérations de rectification extrêmement exigeantes et qui sont également appropriés pour l'exécution d'opérations difficiles d'usinage d'ébauche et de formage simple.

Colometa Produits entièrement synthétiques

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | |
|--|-------------------|--|
| | Colometa ecoS 427 | Rectification cylindrique et plane de métaux ferreux (fonte, aciers, aciers inoxydables). |
| | Colometa ecoS 602 | Rectification cylindrique et plane universelle (aciers, métaux non ferreux, aluminium). |
| | Colometa SSK-H 7 | Rectification de métaux durs : outils, corps d'usure, etc. |
| | Colometa SKNF | Tronçonnage à la meule et sciage au fil de métaux spéciaux (aimants, etc.). |
| | Colometa ecoS 604 | Rectification et usinage avec de hautes exigences de performances, produit universel pour tous les matériaux. Focus : production d'énergie et mobilité électrique. |
| | Colometa SHD-AN2 | Rectification et usinage avec de hautes exigences de performances, produit universel pour tous les matériaux. Focus : industrie aéronautique et de production d'énergie. |

Colometa ecoT : produits partiellement synthétiques / Colometa ecoM : taux d'huile élevé

Mélangés à de l'eau, les concentrés avec un taux d'huile d'environ 10 à 50 % permettent d'obtenir des émulsions à dispersion fine d'aspect presque transparent à opaque. Les produits partiellement synthétiques sont essentiellement utilisés pour des opérations d'usinage de moyen à fort enlèvement de matière.

Caractéristiques essentielles :

- Convient pour les applications mixtes – usinage d'ébauche et rectification
- Migration minime, faible consommation
- Machines et systèmes de liquides de coupe propres



Colometa Produits partiellement synthétiques

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | |
|--|-------------------------------|---|
| | Colometa ecoT 329 ecoT 433 | Faible taux d'huile, dispersion très fine, pour la rectification et pour l'usinage par enlèvement de matière faible à moyen. Excellente aptitude pour les métaux ferreux et la fonte. |
| | Colometa ecoT 620 ecoT 621 | Faible taux d'huile, dispersion très fine, pour la rectification et pour l'usinage par enlèvement de matière faible à moyen. Excellente aptitude pour les métaux ferreux et la fonte. Sans bore. |
| | Colometa ecoT 435 | Émulsion opaque utilisable de façon universelle pour usinage et rectification à enlèvement moyen de matière. Excellente aptitude pour les aciers, l'aluminium et les métaux non ferreux. |
| | Colometa ecoT 624 ecoT 630 | Utilisation universelle pour tous les matériaux (y compris les métaux non ferreux/légers sensibles) et pour les opérations à fort enlèvement de matière. Sans bore. |
| | Colometa ecoM 436 | Émulsion à dispersion moyenne avec un haut pouvoir lubrifiant pour des usinages à fort enlèvement de matière, en particulier pour les aciers haute résistance ainsi que pour les alliages de titane et de nickel. |

Huiles de coupe non miscibles à l'eau : Meba

Comparé aux lubrifiants réfrigérants miscibles à l'eau, dont la teneur en eau assure un effet de refroidissement maximal, ce dernier régresse pour les huiles de coupe non miscibles à l'eau au profit d'une meilleure capacité de lubrification. La performance des huiles de coupe est déterminée par la viscosité ainsi que par le taux et l'efficacité des additifs de performance.

La gamme de produits Oest Meba couvre un large éventail de viscosités, des huiles de finition à faible viscosité d'env. 3 mm²/s (40°C) jusqu'aux huiles plus visqueuses d'env. 100 mm²/s (40°C) pour des opérations très difficiles de brochage. En utilisant des huiles de base de haute qualité et des technologies d'additifs modernes, Oest développe des solutions optimales pour des processus d'usinage modernes.

Avantages essentiels :

- Haut rendement de coupe pour de longues tenues d'outil et de bons états de surface
- Huiles de base peu volatiles pour la minimisation des problèmes de brouillard huileux et du danger d'incendie
- Hautes qualités des matières premières pour l'optimisation de la tolérance cutanée

Outre des huiles minérales de haute qualité, nous utilisons aussi des technologies ultramodernes d'huiles de base :

- Meba HC à base d'huiles d'hydrocraquage
- MEBA S basée sur la technologie PAO et GTL
- Meba E à base d'esters polaires
- MEBA R à base d'huiles recyclées de très haute qualité (Groupe II-III) en tant que contribution au ménagement des ressources



Meba : huiles de coupe pour l'usinage avec des tranchants définis

Les huiles de coupe Meba sont disponibles pour toutes les opérations et pour tous les matériaux :

Huiles de coupe compatibles avec les métaux non ferreux

Des additifs soigneusement sélectionnés conjuguent de hautes performances avec l'aptitude pour le traitement des métaux non ferreux et légers sensibles, sans provoquer de dyscolorations.



Huiles de coupe compatibles avec les métaux non ferreux

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | | | | |
|--|-----------------------|--|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| | Meba série M28xx | Huiles multifonctions pour usinage par enlèvement moyen de matière et pour la lubrification de machines. | Viscosité (40 °C) 12 mm²/s | Viscosité (40 °C) 21 mm²/s | Viscosité (40 °C) 32 mm²/s |
| | Meba série 34xx | Huiles universelles pour usinage par enlèvement moyen à fort de matière. | Viscosité (40 °C) 13 mm²/s | Viscosité (40 °C) 21 mm²/s | |
| | Meba 29xx S 59xx S | Huiles universelles synthétiques. | Viscosité (40 °C) 12 mm²/s | Viscosité (40 °C) 21 mm²/s | |
| | Meba série 37xx | Huiles hautes performances pour usinage à fort enlèvement de matière. | Viscosité (40 °C) 12 mm²/s | Viscosité (40 °C) 21 mm²/s | |

Huiles de coupe pour aciers et matériaux difficiles à usiner

Des additifs EP sans chlore chimiquement actifs empêchent la formation d'arêtes rapportées, même sur les matériaux les plus difficiles comme les aciers inoxydables ou encore les alliages de nickel et de titane.

Huiles de coupe pour aciers et matériaux difficiles à usiner

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | | | | |
|--|-------------------|---|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| | Meba série 358x | Huiles universelles pour usinage par enlèvement moyen de matière. | Viscosité (40 °C) 12 mm²/s | Viscosité (40 °C) 25 mm²/s | Viscosité (40 °C) 40 mm²/s |
| | Meba série 372x | Huiles hautes performances pour l'usinage d'aciers inoxydables. | Viscosité (40 °C) 11 mm²/s | Viscosité (40 °C) 16 mm²/s | Viscosité (40 °C) 27 mm²/s |
| | Meba Série M xxxx | Huiles spéciales pour la technologie médicale et les implants. | Viscosité (40 °C) 11 mm²/s | Viscosité (40 °C) 24 mm²/s | Viscosité (40 °C) 40 mm²/s |
| | Meba série S | Huiles spéciales pour usinages extrêmes. | Viscosité (40 °C) 30 mm²/s | | |

Meba G et H : huiles de meulage et de honage

Des résultats de meulage optimaux avec un débit de copeaux en volume maximal sans provoquer de brûlures de meulage requièrent des performances précises des huiles de meulage utilisées :

- Lubrification contrôlée pour de longues tenues des disques abrasifs et de longs intervalles de dressage
- Évacuation optimale de l'air pour un refroidissement fiable et des meules propres
- Les huiles de meulage Oest Meba G assurent une excellente fiabilité dans les processus les plus divers
- Les huiles de traitement de finition Oest Meba H assurent des états de surfaces optimaux dans les opérations de honage et de finition



Meba G et H : huiles de meulage et de honage

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | |
|------------------|---|
| Meba G 1706 S | Huile de meulage synthétique hautes performances. Parfaitement adaptée pour la rectification d'outils en métal dur. |
| Meba G 1707 S | Huile synthétique de meulage hautes performances, parfaitement adaptée pour la rectification d'outils et à passe profonde |
| Meba G 2010 | Huile de meulage universelle pour la rectification et pour l'usinage simple. |
| Meba G 3513 | Huile de meulage haute performance pour rectification de dentures par génération. |
| Meba G 3618 | Rectification de dentures sous des contraintes maximales. |
| Meba H 5 | Huile de honage universelle pour des applications simples à exigeantes. |

MEBA SP pour Micro lubrification

Pour les opérations d'usinage qui permettent de renoncer à un moyen périphérique de refroidissement et d'évacuation des copeaux, la technologie de micro-lubrification MMS peut permettre de réduire les coûts et/ou d'augmenter la productivité sous des conditions appropriées.

L'approvisionnement de l'aérosol lubrifiant peut s'effectuer via un système à 1 ou 2 canaux, dans certains cas, également en combinaison avec un refroidissement au CO₂ ou N₂ (« refroidissement cryogénique »).



Les lubrifiants pulvérisables Oest Meba SP sont exempts d'huiles minérales et formulés à partir de composants qui offrent une capacité de lubrification maximale par rapport aux quantités d'application minimisées. Les lubrifiants pulvérisables Oest Meba SP sont compatibles avec les métaux non ferreux et légers.



Meba SP : lubrifiants pulvérisables pour lubrification minimale (MMS)

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | |
|--|---------------|--|
| | Meba SP 36 E | Lubrifiant pulvérisable universel pour l'usinage de tous les matériaux par enlèvement moyen de matière. |
| | Meba SP 43 EZ | Lubrifiant pulvérisable haute performance, parfaitement adapté aux aciers haute résistance. |
| | Meba SP 28 A | Huile spéciale à base d'alcools gras pour l'usinage de l'aluminium. Sans produits résidus en cas de traitement thermique subséquent. |

Diélectriques pour érosion par étincelage : FE Fluid

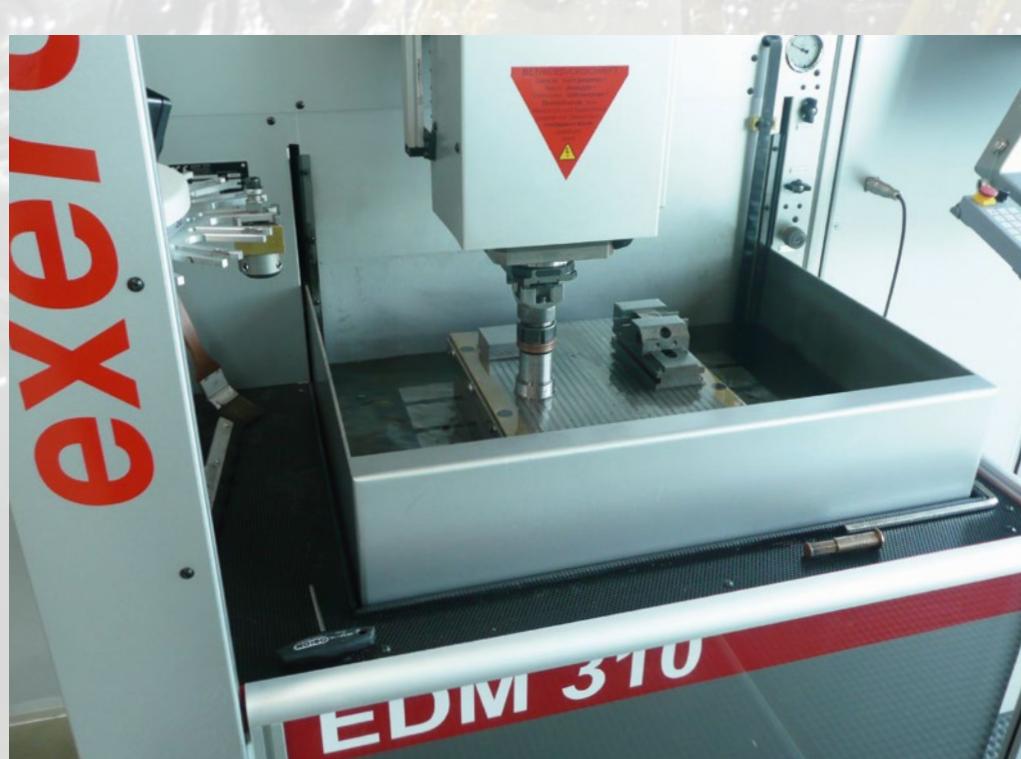
Outre le fait de permettre un étincelage optimal, la tâche principale des fluides pour l'érosion par étincelage consiste à rincer la fente entre la pièce et l'électrode. La viscosité appropriée est un facteur également décisif pour la sélection du produit.

La famille de produits FE Fluid d'Oest couvre toutes les opérations : de l'usinage de finition aux opérations d'ébauche, et ce, également en application combinée sur des machines spéciales pour érosion et meulage/rectification.

Diélectriques pour érosion par étincelage : FE Fluid

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | |
|-----------------|---|
| FE Fluid 101 | Fluide de faible viscosité pour d'excellents états de surface dans les processus de finition. Viscosité (40 °C) 1,3 mm²/s |
| FE Fluid 2406 | Fluide universel de haute efficacité lors de l'usinage de finition et d'ébauche. Viscosité (40 °C) 2,4 mm²/s |
| FE Fluid 1706 S | Fluide synthétique multifonctions pour les machines permettant la combinaison de l'érosion et du meulage. Viscosité (40 °C) 6,0 mm²/s |





Fluides et huiles entières pour les opérations de formage

| | | |
|----------------|--|---------|
| Platinol SF | Huiles pour découpage/cintrage | Page 15 |
| Platinol B | Huiles de fromage sans chlore et sans COV | Page 16 |
| Platinol B 800 | Huiles de fromage pour l'industrie automobile | Page 17 |
| Robinol | Lubrifiants pour le traitement de tubes | Page 18 |
| Variol CU & ST | Lubrifiants pour le fromage de pièces massives | Page 19 |
| Variol OFP | Huiles d'extrusion | Page 20 |

Lubrifiants de formage

Les lubrifiants destinés au traitement des métaux sans enlèvement de matière sont une partie intégrante du cœur de compétence d'Oest. Oest développe et produit depuis 100 ans des lubrifiants pour le formage à froid et en partie pour le formage semi-chaud pour une grande variété de métaux.

Dans ce contexte, le processus de fabrication est pris en compte dans sa globalité : de la préparation du matériau en passant par l'application du lubrifiant et le processus de formage, jusqu'aux étapes de processus en aval.

La gamme de produits repose sur une grande diversité de technologies : fluides « liquides comme l'eau » à « visqueux comme le miel », pâtes et graisses, lubrifiants de formage miscibles à l'eau, huiles évaporables pour le découpage et le cintrage et produits exempts de COV.

Les lubrifiants pour le formage d'Oest sont utilisés dans divers secteurs industriels :

Industrie électronique, production d'articles ménagers, d'éléments de fixation, de produits semi-finis ainsi que dans la fabrication de pièces pour l'industrie automobile, etc.

Oest Platinol

Lubrifiants de formage pour l'emboutissage.

Oest Robinol

Lubrifiants pour le formage de tubes.

Oest Variol

Lubrifiants pour le formage de pièces massives et de tubes Cu/Ms.



Platinol SF : huiles évaporables pour le découpage et le cintrage

Les huiles évaporables pour le découpage et le cintrage sont utilisées dans le but de laisser le moins de lubrifiant possible sur les pièces mises en forme, pour éviter le nettoyage préalable des pièces avant les étapes de processus subséquentes.

Les liquides de base utilisés par Oest sont des hydrocarbures qui possèdent des points d'inflammation élevés et qui sont optimisés en termes de vitesse de séchage, ce qui permet de les accorder aux exigences de séchage du processus de fabrication. Des additifs lubrifiants permettent des opérations de découpage, de cintrage, d'estampage et d'emboutissage de sollicitation faible à moyenne sur des tôles d'acier, de métaux non ferreux et d'aluminium de faible épaisseur.

Platinol SF : huiles évaporables pour le découpage et le cintrage

DESCRIPTION SUCCINCTE

| Cu ✓ | Point d'inflammation > 61 °C | Point d'inflammation < 60 °C | Huile de découpage évaporable sans résidus pour obtenir des pièces parfaitement sèches. |
|------|------------------------------|------------------------------|---|
| Cu ✓ | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 18-1 | Huile de découpage et d'estampage pauvre en résidus pour des tôles d'aluminium < 1 mm. |
| Cu ✓ | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 19 | Huile de découpage pauvre en résidus pour des tôles de métaux non ferreux, d'aluminium et d'acier jusqu'à 1,5 mm. |
| Cu ✓ | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 21-1 | Huile de découpage et de cintrage pauvre en résidus pour des tôles d'acier inoxydable jusqu'à 1,5 mm. |
| Cu ✓ | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 25-1 | Huile de découpage et de cintrage partiellement évaporable pour des opérations de formage de difficulté moyenne. |
| | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 32-1 | Huile de découpage et de cintrage partiellement évaporables pour des opérations de formage difficiles. |
| | Point d'inflammation > 61 °C | Platinol SF 65 | |

Platinol B : exempt de chlore et de solvant

Huiles hautes performances pour tous les procédés d'emboutissage et pour tous les matériaux déformables à froid.

La gamme de produits Platinol B d'Oest comporte des familles de produits de différents niveaux d'efficacité de lubrification avec un vaste éventail de viscosités.

Le lubrifiant optimal pour chaque exigence :



Platinol B : exempt de chlore et de solvant

DESCRIPTION SUCCINCTE

| Platinol B 200 | <p>Pour le découpage, le cintrage et l'emboutissage simple à moyennement difficile d'acières, de métaux non ferreux et légers simples. Sans additifs soufrés.</p> <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Viscosité (40 °C) mm²/s</th> </tr> <tr> <th>1</th><th>150</th><th>300</th><th>450</th><th>600</th></tr> </thead> </table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | 1 | 150 | 300 | 450 | 600 |
|--------------------------------------|---|--------------------------------------|-----|-----|--|--|---|-----|-----|-----|-----|
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | | | | | |
| 1 | 150 | 300 | 450 | 600 | | | | | | | |
| Platinol B 300 | <p>Formage moyennement difficile à difficile d'acières, d'acières inoxydables et de l'aluminium : estampage, cintrage, emboutissage et découpage de précision. Avec protection anticorrosion sur l'acier.</p> <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Viscosité (40 °C) mm²/s</th> </tr> <tr> <th>1</th><th>150</th><th>300</th><th>450</th><th>600</th></tr> </thead> </table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | 1 | 150 | 300 | 450 | 600 |
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | | | | | |
| 1 | 150 | 300 | 450 | 600 | | | | | | | |
| Platinol B 500 | <p>Formages simples à difficiles d'acières, d'acières inoxydables et de l'aluminium : estampage, cintrage et emboutissage.</p> <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Viscosité (40 °C) mm²/s</th> </tr> <tr> <th>1</th><th>150</th><th>300</th><th>450</th><th>600</th></tr> </thead> </table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | 1 | 150 | 300 | 450 | 600 |
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | | | | | |
| 1 | 150 | 300 | 450 | 600 | | | | | | | |
| Platinol B 900 | <p>Formage très difficile d'acières haute résistance, non traités et inoxydables comme substitut pour les lubrifiants chlorés de la série Platinol C.</p> <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Viscosité (40 °C) mm²/s</th> </tr> <tr> <th>1</th><th>150</th><th>300</th><th>450</th><th>600</th></tr> </thead> </table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | 1 | 150 | 300 | 450 | 600 |
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | | | | | |
| 1 | 150 | 300 | 450 | 600 | | | | | | | |

Platinol B 800 : construction automobile

Les lubrifiants de formage pour la construction automobile doivent répondre à des exigences particulières. Lors de leur développement, il convient de tenir compte de la capacité de formage tout en remplissant de nombreuses conditions-cadres : la lavabilité, la tolérance aux colles de métaux utilisées, la compatibilité avec les systèmes de peintures, la soudabilité par divers procédés, etc.

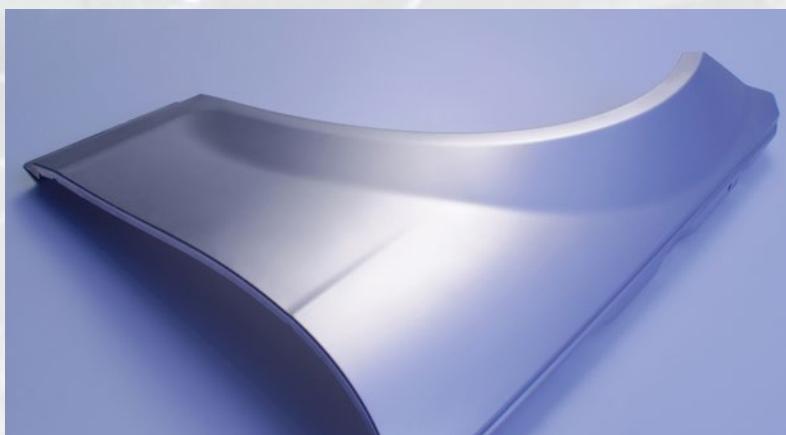
Après un développement intense et long, Oest a réussi à concevoir un produit sur mesure qui remplit les conditions de tous les constructeurs automobiles allemands et de beaucoup de constructeurs internationaux.

Platinol B 804-3/COW-1

Platinol B 804-3/COW-1 possède un agrément général de l'Union de l'industrie automobile VDA (statut 4), ce qui lui confère l'aptitude d'utilisation dans toutes les usines de construction d'automobiles et de leurs sous-traitants. Platinol B 804-3/COW-1 est utilisé en tant que « Spot-Lubricant » pour tous les processus de formage de pièces de carrosseries, structurelles et de renfort.

- Hautes performances pour les opérations de formage
- Quantités d'application réduites
- Facilement éliminable par lavage
- Tolérant au procédé KTL (peinture par immersion cathodique)
- Compatible avec les colles
- Tolérant au soudage

= processus fiables et efficaces !



Robinol : traitement des tubes

Le traitement des tubes couvre des procédés tels que l'évasement, la réduction, le cambrage jusqu'à l'hydroformage (IHU).

Ayant fait leurs preuves dans de nombreux processus, les lubrifiants de la série Robinol d'Oest sont recommandés par des fabricants renommés de machines de formage.



Huiles de formage pour applications manuelles ou automatiques :

Robinol

Série R 600

Recommandée par



Robinol Série R 600

DESCRIPTION SUCCINCTE

Huiles hautes performances pour des opérations de formage difficiles à extrêmes sur de l'aluminium et des aciers normaux jusqu'aux aciers haute résistance et inoxydables, par ex. pour la fabrication de systèmes d'échappement de voitures.

| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | |
|--------------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| 1 | 150 | 300 | 450 | 600 |

Gel concentré pour application manuelle ou automatique :

Platinol

G 13

Platinol G 13

DESCRIPTION SUCCINCTE

Gel concentré miscible à l'eau, sans huiles minérales, pour une application non diluée ou diluée à l'eau pour des tubes en acier et en acier inoxydable.

| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | |
|--------------------------------------|-----|-----|------|
| 1 | 100 | 200 | 1000 |

Pâtes de formage pour applications manuelles :

Robinol R 22

Platinol WP 20



Robinol R 22

Platinol WP 20

DESCRIPTION SUCCINCTE

Pâte de formage à base d'huile à haute teneur de lubrifiants solides pour application manuelle. Capacité de formage maximale pour tous les matériaux.

Pâte de formage diluable à l'eau pour application manuelle.

Pour aciers C, aciers inoxydables, aciers galvanisés et aciers haute résistance.

Variol : formage de pièces massives

Le formage à froid de barres, de profilés et de tubes à partir de matériaux d'origine massifs et de tubes préétirés à chaud requiert une capacité de lubrification maximale pour éviter les effets de micro-soudure aux outils de formage.

Oest a développé diverses technologies d'additifs pour répondre aux exigences spécifiques des divers matériaux.

Variol : formage de pièces massives

DESCRIPTION SUCCINCTE

| Variol ST 5027 | <p>Huile de formage hautes performances pour l'étirage d'acier calibré sur des étireuses Schumag. Étirage d'acières et d'acières inoxydables de bague sur barre ou de barre sur barre de géométrie ronde, 4/6 pans et de profilés librement définis. L'huile de formage Variol ST 5027 offre de plus une bonne protection anticorrosion pour les produits étirés.</p> <table border="1" data-bbox="674 909 1278 965"><thead><tr><th>Viscosité (40 °C) mm²/s</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td></tr><tr><td>270</td></tr><tr><td>500</td></tr><tr><td>750</td></tr><tr><td>1000</td></tr></tbody></table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | 1 | 270 | 500 | 750 | 1000 |
|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|-----|-----|------|------|
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | |
| 1 | | | | | | | |
| 270 | | | | | | | |
| 500 | | | | | | | |
| 750 | | | | | | | |
| 1000 | | | | | | | |
| Variol CU | <p>Huiles d'étirage pour lubrification intérieure et extérieure lors de la fabrication de tubes de pression, de tubes fabriqués par laminage à pas de Pèlerin et de tubes préétirés ainsi que de barres et de profilés en métaux non ferreux.</p> <p>Des huiles de base spéciales et des additifs permettent d'obtenir des teneurs en carbone résiduel < 0,2 mg/dm² sur les surfaces intérieures des tubes finis.¹¹</p> <table border="1" data-bbox="674 1291 1278 1347"><thead><tr><th>Viscosité (40 °C) mm²/s</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td></tr><tr><td>100</td></tr><tr><td>500</td></tr><tr><td>3500</td></tr></tbody></table> | Viscosité (40 °C) mm ² /s | 1 | 100 | 500 | 3500 | |
| Viscosité (40 °C) mm ² /s | | | | | | | |
| 1 | | | | | | | |
| 100 | | | | | | | |
| 500 | | | | | | | |
| 3500 | | | | | | | |
| Variol WE | <p>Émulsions concentrées miscibles à l'eau pour le laminage à pas de Pèlerin ainsi que pour l'emboutissage et l'étirage métaux non ferreux.</p> | | | | | | |
| Variol W | <p>Lubrifiant d'étirage pour le laminage à chaud de plaques de zinc et zinc affiné.</p> | | | | | | |



Variol OFP : extrusion à froid

L'extrusion à froid génère souvent de hautes températures et pressions superficielles.

Les huiles d'extrusion à froid Oest Variol OFP évitent les effets de micro-soudure aux outils de pressage et permettent la mise en forme de géométries complexes, et ce, même avec des matériaux difficiles. Ces lubrifiants peuvent être utilisés pour tous les procédés de formage courants tels que le filage de barres, le filage latéral ou le filage inversé de corps creux.

| Variol OFP : extrusion à froid | DESCRIPTION SUCCINCTE |
|---|---|
|  | <p>Variol OFP 1000</p> <p>Huiles d'extrusion à froid exclusivement destinées au refroidissement et à la lubrification des outils et des lingotins de pressage sur des presses à un ou plusieurs étages avec des circuits séparés pour l'huile de formage et la lubrification de la machine.</p> <p>Convient pour des opérations de pressage difficiles à très difficiles de l'acier, de l'acier allié et de l'acier inoxydable.</p> |
|  | <p>Variol OFP 2000</p> <p>Huiles multifonctions, compatibles avec les métaux non ferreux, pour machines avec seulement un circuit de lubrification pour le refroidissement d'outil et la lubrification de la machine (type CLP), ou avec un risque potentiel de migration d'huile de formage dans l'huile de lubrification de la machine.</p> <p>Convient pour l'extrusion à froid d'acier, de l'aluminium et de métaux non ferreux.</p> |
| | <p>Variol OFP 3000</p> <p>Huiles d'extrusion à froid hautes performances avec point d'inflammation optimisé > 250 °C pour des processus générant une température extrême et pour l'évitement de fumée/vapeur d'huile gênante sur des pièces chaudes.</p> <p>Convient pour l'extrusion à froid d'acier, de l'aluminium et de métaux non ferreux.</p> |



Produits pour le processus de traitement

Page 21-22

| | | |
|--------------------------|--|---------|
| Solv | Solvants pour le nettoyage et dégraissage des pièces | Page 23 |
| Antiko | Pour la protection anticorrosion | Page 24 |
| Lubrifiants | Lubrification interne des machines industriels | Page 25 |
| Service | Appareils et prestations de service | Page 26 |
| LiquidMate® | Surveillance et remplissage d'appoint automatiques des liquides de coupe | Page 27 |
| Oest Fluidmanagement App | Gestion des lubrifiants réfrigérants | Page 27 |

Produits pour les processus de traitement des métaux

En tant que fournisseur de systèmes, Oest est en mesure de fournir des produits de propre conception et fabrication pour toutes les applications relatives aux processus de traitement des métaux. L'utilisateur peut ainsi se procurer tous les produits nécessaires auprès d'une source unique, ce qui lui permet de réduire les charges d'approvisionnement et de minimiser les coûts :

Fluides de traitement, lubrifiants pour machines, nettoyants et protection anticorrosion.

L'avantage essentiel d'Oest en tant que fournisseur complet est l'évitement des problèmes d'interfaces grâce à des produits parfaitement intercompatibles. En cas de besoin, les problèmes éventuels peuvent être traités et résolus de manière pertinente.

La technologie d'additifs Solvent Care® représente un bon exemple dans ce contexte :

En coopération avec l'un des fabricants leaders de solvants pour le nettoyage de pièces, nous avons développé pour les lubrifiants de traitement de métaux un groupe d'additifs qui minimise de façon fiable les risques de corrosion et de dommages aux installations. Les lubrifiants de traitement des métaux d'Oest avec technologie Solvent Care permettent un nettoyage impeccable des pièces traitées ainsi que le fonctionnement efficace et fiable des installations de nettoyage avec des hydrocarbures, des alcools modifiés ou des solvants chlorés.



Solv : Solvants pour le nettoyage et dégraissage des pièces

Étant donné que le thème de la « propreté des pièces » prend de plus en plus d'importance, le nettoyage efficace des pièces devient incontournable.

Dans ce contexte, Oest couvre les besoins du nettoyage aqueux et du nettoyage avec des solvants hydrocarbonés. Les produits Solv d'Oest sont agréés et recommandés par des fabricants d'installations renommés.

Solv W : concentrés de nettoyants miscibles à l'eau

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | | |
|--|------------|---|
|  9,3 pH | Solv WS-U2 | Nettoyant pulvérisable pour acier, métaux non ferreux et aluminium avec protection anticorrosion temporaire. |
|  12,0 pH | Solv WT-S | Nettoyant pulvérisable et pour nettoyage par immersion des métaux ferreux. Convient pour le nettoyage ultrasonique. |

Solv : solvants hydrocarbonés

DESCRIPTION SUCCINCTE

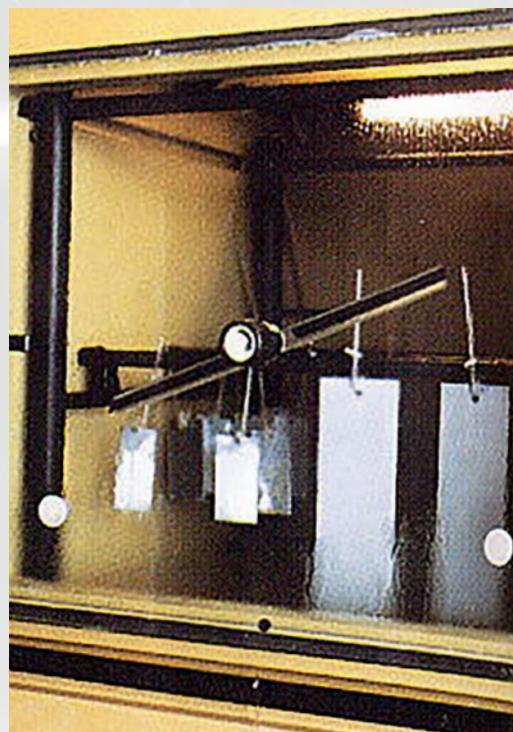
| | | |
|--|--------------|--|
|  COV SANS | Solv IP 62 | Isoparaffine, inodore, indice d'évaporation 115 (ether = 1). |
| | Solv AF 800 | Substitut de pétrole, peu odorant, indice d'évaporation 800 (ether = 1). |
| | Solv EA 3500 | Hydrocarbure désaromatisée, indice d'évaporation > 1000 (ether = 1). |



Antiko : pour la protection anticorrosion

Pour le stockage temporaire et le transport ainsi que pour la conservation de longue durée.

Les produits de protection anticorrosion Oest Antiko assurent une protection fiable des pièces, des composants et des machines.



Antiko : protection anticorrosion

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | |
|--------------|---|
| Antiko DW | Fluides déshydratants pour le traitement par immersion de pièces mouillées. Ils génèrent un film fin, pratiquement imperceptible, pour une protection temporaire d'environ 6 à 12 mois. |
| Antiko DW-KO | Concentrés pour le mélange sur site avec des solvants hydrocarbonés. La durée de protection peut être définie librement. Également applicable pour le dosage automatique dans des installations de nettoyage par solvants et de conservation. |
| Antiko O | Huiles exemptes de solvants dans diverses viscosités. Application simple par pulvérisation sur des pièces sèches pour une protection jusqu'à 24 mois. |
| Antiko E | Émulsions concentrées miscibles à l'eau. Application de 10 à 20 % à 60-80 °C pour la génération de films de protection huileux, également possible après un traitement thermique préalable. |
| Antiko WS | Concentrés de protection anticorrosion hydrosolubles pour l'utilisation en tant que fluides de détection de fuites. Permettent de créer des solutions aqueuses claires, transparentes, offrant une protection anticorrosion temporaire. |

Lubrification interne des machines industriels

Oest offre une vaste gamme de produits pour l'alimentation en lubrifiant de machine-outils et de presses de formage.

Des lubrifiants de haute qualité conformes aux normes internationales sont complétés par des produits spéciaux sur mesure pour répondre aux impératifs ultramodernes des fabricants de machines.



Lubrifiants pour machines

DESCRIPTION SUCCINCTE

| | |
|--|--|
| Lubrification par circulation, lubrification de transmission | Huiles standard selon DIN 51517.3 et ISO 6743.6 Huiles spéciales à haute capacité de charge (FZG, Brugger) Viscosités 5 680 mm ² /s (40 °C). |
| Systèmes hydrauliques | Huiles standard selon DIN 51524.1-3 et ISO 6743.4 Huiles spéciales <ul style="list-style-type: none"> ■ Avec détergents (HLP-D) pour des applications avec contact aqueux ■ Avec stabilité à l'oxydation accrue pour les sollicitations thermiques extrêmes ■ Avec haute protection anti-usure |
| Chemins de roulement, glissières de guidage | Huiles spéciales pour éviter les glissements saccadés. Permettent un positionnement exact de l'outil ou de la pièce, même en cas de forte charge. |
| Broches | Huiles de lubrification avec capacité optimale de séparation d'eau de grade ISO VG 2-10. |
| Lubrification générale des machines | Lubrifiants pour chargeurs à barres, graisses diverses pour la lubrification centrale et des paliers. |

Service

L'utilisation de lubrifiants pour le traitement des métaux requiert une excellente compétence pour la sélection des produits ainsi qu'un encadrement étroit pendant l'application. Les paramètres de sélection peuvent être définis à l'aide de listes de contrôle.



Les produits mélangés à de l'eau peuvent notamment être soumis à de fortes modifications, ce qui requiert une surveillance adéquate et un entretien éventuel pour assurer une utilisation sans problèmes et aussi longue que possible.

Prestations de services

Oest offre dans le cadre de son programme « Oest Fluid System » une assistance sur mesure allant du service d'analyse jusqu'à la gestion totale des fluides / produits chimiques. L'objectif de toutes les prestations de services est la minimisation des coûts de processus en assurant une efficacité optimale des lubrifiants.



Appareils

Des équipements et des appareils de fabricants renommés pour l'alimentation et l'entretien des lubrifiants font également partie du portefeuille de produits d'Oest. Le programme de base pour l'entretien simple et avantageux de lubrifiants réfrigérants mélangés à de l'eau comprend les éléments suivants :

Colo-Mix

Mélangeur automatique fonctionnant selon le principe de l'effet Venturi



Colo-Skim

Déshuileur à bande pour l'élimination d'huile étrangère flottante



Tests rapides pour la surveillance des liquides de coupe

Détermination de la concentration (réfractomètre), mesure de la valeur du pH, dureté de l'eau et teneur en nitrite selon TRGS 611 (bandelettes de test).



LiquidMate®

Oest offre avec le produit LiquidMate® un système abouti de surveillance automatique du lubrifiant réfrigérant avec remplissage d'appoint entièrement automatique qui permet d'optimiser les processus et de réduire les coûts.

Le cœur du système est un réservoir d'alimentation central qui assure dans sa version standard de 560 litres l'alimentation sûre des machines. Ce système permet d'alimenter jusqu'à 45 machines en fonction de la version choisie. D'excellents capteurs de haute précision mesurent en continu le niveau et les données du liquide de coupe, et assurent ainsi un remplissage d'appoint entièrement automatique et une régulation précise de la concentration. Ce système de surveillance et de remplissage d'appoint entièrement automatiques du lubrifiant réfrigérant a été développé en coopération avec *em machines*.



Optimisation de processus

- État constant du liquide de coupe
- Pas de fluctuation de la concentration
- Processus d'usinage stables
- Résultats d'usinage et de traitement optimisés
- Sécurité de travail très élevée
- Documentation numérique complète des données
- Aptitude pour concept d'industrie 4.0
- Contribution au ménagement des ressources pour la durabilité

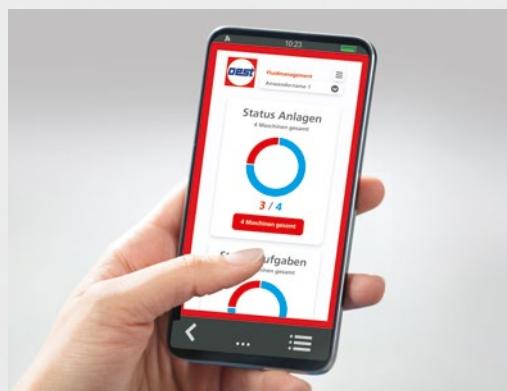
Réduction des coûts

- Plus longue durée de vie du liquide coupe
- Réduction de la consommation de lubrifiant réfrigérant
- Réduction des charges de remplissage et de remplacement du liquide de coupe
- Aucune mesure manuelle requise du liquide de coupe
- Réduction des risques en raison de moins de contacts avec la peau
- Aucun personnel requis pour le remplissage d'appoint de la machine
- Possibilité d'amortissement en 2 à 3 ans

Oest Fluidmanagement App

Développée par Oest, l'application My Fluid représente un excellent outil supplémentaire pour la gestion efficiente des lubrifiants réfrigérants.

L'application Oest My Fluid permet, entre autres, de documenter numériquement et pour chaque machine toutes les valeurs de mesure requises selon TRGS 611 de manière simple, rapide et gratuite. Grâce à la gestion intégrée des tâches, l'utilisateur garde toujours une vue d'ensemble sur les mesures à prendre et ainsi le contrôle sur les consommations, les coûts et l'état d'entretien et de maintenance. La version PRO offre des fonctionnalités supplémentaires utiles, telles qu'un tableau de bord clair, des évaluations graphiques, la possibilité de télécharger des photos et des fichiers, le paramétrage de valeurs limites et de notifications d'alerte, et bien plus encore.





OEST LUBRICANTS GmbH & Co. KG

Georg-Oest-Straße 4
D-72250 Freudenstadt
Tél. +49 7441 5390
lubricants@oest.de

www.oestgroup.com

