



**BANDEIRANTES**

# LUBRIFICANTES VIA ÚMIDA

## *Tecnologia em Proteção*

### **INTRODUÇÃO**

Os lubrificantes via úmida da BANDEIRANTES tem excelente performance de acabamento nos mais variados tipos de arames, barras e tubos, dando o acabamento exigido pelas normas internacionais.

### **Lubrificante REATIVO**

**POLOLUB 177 E** — formulado para reagir com o fosfato de zinco em linhas de fosfatização de tubos e arames. Sua formulação é isenta de nitrito, e permite o sistema operar com temperaturas entre 60° - 65°C. Excelente acabamento final no tubo ou arame trefilado.

### **Para trefilar AÇO INOX**

Para trefilação de arame, barras e tubos com alta severidade de deformação (externo e interno). A velocidade do equipamento deve ser de no máximo 6 m/s. Alto desempenho, evita o desgaste prematuro do ferramental e do material.

**POLOLUB TR INOX** – base proveniente de tratamento térmico.

**POLOLUB TR INOX EPK** – pela característica de sua formulação as peças não necessitam de tratamento térmico anterior.

**POLOLUB ES 300** — também para Alumínio e outros metais. Promove uma proteção temporária das peças tratadas. Por ser solúvel em água, é facilmente removível pelos métodos usuais de limpeza.

### **Lubrificante GEL para limpeza**

**POLOLUB GEL P** – para trefilar arames com qualquer teor de carbono, provenientes de decapagem química ou mecânica, ou ligas mais duras como cromo-níquel e metais não ferrosos, em máquinas monobloco ou na retrifilação de arames que já tenham camada de lubrificante pó, tanto de sódio como de cálcio.

O Pololub Gel P, é um lubrificante de acabamento, devendo ser utilizado na última caixa, para promover um acabamento final no arame com uma superfície limpa, sem poeira e resíduos de estearato. A velocidade média é de 6 a 9 m/s.

### **Para trefilar NÃO FERROSOS**

Para trefila de fios de cobre e alumínio (usado puro) e para a trefilação via úmida de arames com qualquer teor de carbono, liso ou revestido com fosfato, cádmio, cobre, latão, bronze, estanho ou zinco.

**POLOLUB WIRE BRILL** – por via seca a velocidade do equipamento deve ser 1 a 4 m/s e por via úmida 12 a 25 m/s

**POLOLUB MOD** – a base de estearato de Potássio. A velocidade do equipamento deve ser de 12 a 25 m/s

**POLOLUB PH 590** - solúvel em água (facil remoção) indicado para compactação e proteção de arames galvanizados durante a operação de bobinamento. O filme formado sobre a superfície protege contra corrosão branca não causa manchas no arame. Isento de nitrito, cromo, enxofre e compostos clorados

**POLOLUB SS 730 TR** Lubrificante semi-sintético desenvolvido para trefilação de fios de cobre finos. Em bitolas finas usar por imersão de 2 a 4 % e em bitolas mais alta (Jumbo) usar de 5 a 8 %. Velocidade do equipamento de 12 a 27 m/s

<b>CODIGO</b>	<b>ELABORADO</b>	<b>APROVADO</b>	<b>FOLHA</b>	<b>DATA</b>	<b>REVISAO</b>
LUB0002	HGD	MCP	01/01	18/07/18	01