



ВОЛОЧЕНИЕ ПРОВОЛОКИ

ВОЛОЧЕНИЕ МЕДНОЙ ПРОВОЛОКИ

ГРУППА ПРОДУКТОВ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ПРОВОЛОКА	КОНЦ.
DRAWLUB C 100	Эмульсии, предпочтительно для волочения проволоки из меди и медных сплавов Грубое и среднее волочение проволоки	> 0,15 mm < 15,0 mm	8,0 % 20,0 %
DRAWLUB C 200	Эмульсии, предпочтительно для волочения гальванизированной медной проволоки MULTI-WIRE и проволоки средней толщины	> 0,15 mm < 8,00 mm	5,0 % 15,0 %
DRAWLUB C 300	Эмульсии, предпочтительно для установок IN-LINE для производства эмалированной проволоки, тонкой проволоки и MULTI-WIRE	> 0,10 mm < 3,50 mm	5,0 % 15,0 %
DRAWLUB C 400	Полностью синтетические растворы для тонкого и тончайшего волочения проволоки, а также многократного волочения и установок IN-LINE для производства эмалированной проволоки	> 0,015 mm < 0,45 mm	1,0 % 11,0 %
DRAWLUB C 500	Полусинтетические растворы для тонкого и тончайшего волочения проволоки Оптимальные моющие и смазывающие свойства	> 0,05 mm < 1,20 mm	1,0 % 11,0 %
DRAWLUB C 900	Волоочильные масла для профильной медной проволоки Провода для троллейбусных линий	> 0,10 mm < 20,0 mm	100,0 %

ВОЛОЧЕНИЕ АЛЮМИНИЕВОЙ ПРОВОЛОКИ

ГРУППА ПРОДУКТОВ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ПРОВОЛОКА	V/40 [mm ² /сек.]
ISOLUBE 4640 ISOLUBE 4660	Полусинтетические высокоэффективные масла Чистый алюминий и алюминиевые сплавы, специально для установок MULTI-WIRE, хорошая окислительная стабильность, низкий расход	> 0,15 mm < 6,50 mm	40 61
ISOLUBE 4600	Высокоэффективные волоочильные масла Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов	> 0,90 mm < 9,50 mm	130 170 530
ISOLUBE MG GREASE	Волоочильная смазка Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов	> 0,90 mm < 9,50 mm	*TP +51°C V100 16,0

ВОЛОЧЕНИЕ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ

ГРУППА ПРОДУКТОВ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ПРОВОЛОКА	КОНЦ.
DRAWLUB ST 100	Водосмешиваемые смазочно-охлаждающие жидкости для мокрого волочения стальной проволоки без покрытия, а также гальванически омедненной и оцинкованной стальной проволоки	> 0,07 mm < 4,0 mm	3,0 % 15,0 %
ISOFORM 900	V/40 = 10,0–500 mm ² /сек. Волоочильные масла, не содержащие хлора, не смешиваемые с водой Для волочения стальной проволоки, включая хромистую и пружинную сталь	> 0,10 mm < 12,0 mm	100 %
DRAWLUB TD	V/40 = 25,0–3000 mm ² /сек. Волоочильные масла, содержащие хлор, не смешиваемые с водой Для волочения проволоки из нержавеющей стали, никеля и титана	> 0,10 mm < 12,0 mm	100 %

*Температура каплепадения согласно DIN ISO 2176

