

# SERVICE LUB

MARS 2019

À LA UNE

NOUVELLE GAMME

APERÇU

DURABILITÉ

MACHINEERING 2019

RENDEZ-NOUS VISITE



# AFFICHES GRATUITES SÉCURITÉ & ENVIRONNEMENT



Désirez-vous obtenir  
quelques exemplaires pour votre entreprise ?  
Souhaitez-vous recevoir l'ensemble gratuitement ?  
Ou vous manque-t-il une affiche ?

**UNIL VOUS FOURNIT LES AFFICHES GRATUITEMENT**

Indiquez les affiches et le nombre d'exemplaires  
que vous souhaitez recevoir. Envoyez un e-mail à [info@unil.com](mailto:info@unil.com)  
ou téléphonez-nous  
(tél. : +32 2 365 02 00).

## Ecoclean

**Un nettoyage sûr sans bactéricides.**

Avec Ecoclean, Unil met sur le marché un nettoyant respectueux de l'environnement. Ecoclean est un nettoyant de haute qualité sans biocides destiné aux liquides de meulage, appareils et systèmes de circulation. Ce produit est utilisé pour le nettoyage des installations de liquide de meulage avant le remplacement des émulsions ou solvants. Il permet en outre de stabiliser les émulsions et solvants utilisés afin de prolonger leur durée de vie. Ecoclean déstabilise aussi les biofilms qui se forment dans les conduites.

## Opaljet Power FE 950 0W30

**Réduction des émissions de CO<sub>2</sub> et de la consommation d'huile pour les derniers moteurs Ford.**

Spécialement pour les moteurs Ford les plus récents, Unil lance sur le marché Opaljet Power FE 950, une huile entièrement synthétique avec une viscosité d'indice 0W30. Cette huile moteur vous emmène loin, car son indice de viscosité élevé permet l'allongement des intervalles de vidange. Par ailleurs, la résistance accrue à haute température assure un meilleur contrôle de la consommation d'huile et une usure limitée du moteur. Cette huile peut parfaitement s'utiliser dans d'autres moteurs exigeant un indice de viscosité 0W30.

## Form EV 883

**Un gain de temps pour les finitions.**

Le Form EV 883 est un fluide à vaporiser pour le travail des métaux, à base d'un alcool gras spécialement conçu pour les opérations de déformation telles que le pliage, le tréfilage, le découpage, la déformation, le sciage et le filetage d'acier jusqu'à 5 mm. Le Form EV 883 excelle grâce à sa ductilité élevée et à l'excellente durée de vie des outils. La basse viscosité de cette huile permet de l'appliquer facilement par pulvérisation ou lubrification goutte à goutte ; au moyen d'un feutre ou d'un rouleau. Le Form EV 883 s'évapore après le traitement, ce qui évite de devoir dégraisser les pièces ensuite.

UNIL, de la création  
à l'innovation, sans oublier l'information...

Pour des informations exhaustives sur nos  
produits et services, veuillez  
consulter notre site web :  
[www.unil.com](http://www.unil.com)



## SANS FORMALDÉHYDE

Le formaldéhyde est un gaz incolore à l'odeur particulière et piquante. Il s'agit d'un composé organique volatil qui fait partie du groupe plus vaste des aldéhydes.

L'exposition à cette substance peut être nocive pour la santé à court et à long terme si les précautions adéquates ne sont pas prises lors de son utilisation.

Il est donc important de systématiquement consulter les informations de sécurité avant d'utiliser un produit chimique. Afin d'éliminer complètement le risque

d'exposition au formaldéhyde, Unil Lubricants a tout mis en œuvre pour optimiser ses formules pour le travail des métaux et proposer une variante où l'ajout de libérateur de formaldéhyde n'est plus nécessaire. Lors de la mise au point des nouvelles formules, il était essentiel de maintenir la qualité habituelle des produits. Après des années de recherche et d'essais, Unil Lubricants est fière de mettre sur le marché une toute nouvelle gamme d'émulsions et de microémulsions plus sûres que jamais.

## SANS BORE

Les risques pour la santé doivent être réduits autant que possible. Le refus d'utiliser le formaldéhyde va dans ce sens. Mais ce n'est pas tout. L'impact environnemental des produits doit lui aussi être limité. Bien que les sels de bore soient en principe sans danger pour l'utilisateur, ils peuvent avoir un impact négatif lorsqu'ils se retrouvent dans la nature. C'est pour éviter cela qu'Unil Lubricants a décidé de proposer une variante sans bore pour chaque nouvelle formule sans formaldéhyde.

# DURABILITÉ GRÂCE AUX PRODUITS SANS FORMALDÉHYDE ET SANS BORE

## Safecut AERO 400

Safecut AERO 400 est une microémulsion semi-synthétique sans bore qui convient pour le tournage, le sciage, le fraisage et le perçage d'inox et d'aluminium. Bien que cette huile soluble ait été spécialement conçue pour l'aviation, ce produit peut également être utilisé pour tous les usinages difficiles sur ces métaux.

Elle est idéale pour les opérations dans lesquelles la finition de la surface est importante. Grâce à ses propriétés très spécifiques et aux exigences strictes imposées à Unil Lubricants par l'industrie aéronautique, ce produit répond à toutes les spécifications de la norme AEROSPACE ASN 42.302. Cette huile pour le travail des métaux est dès lors particulièrement résistante

à une pression élevée.

## Safecut M 145 NT

Safecut M 145 NT est une microémulsion biostable sans bore transparente dans l'eau. Elle a été conçue pour des opérations générales et peut être utilisée tant avec des eaux d'une dureté élevée que moyenne. Successeur de Safecut M 140 NT, ses nouveaux additifs et sa formule corrigée améliorent encore sa ductilité, assurant ainsi une durée de vie plus longue et une durabilité accrue.

Cette huile est un produit universel. Elle est dès lors excellente pour les opérations de fraisage, de tournage et de taraudage sur les pièces de machines comme les métiers à tisser et les machines agricoles.

Grâce au caractère universel de Safecut M 150 NT, cette émulsion permet également de traiter différents matériaux. Elle convient, par exemple, pour tous les métaux jaunes, l'aluminium, l'acier et les alliages, l'acier inoxydable et même le titane.

Nos représentants se feront un plaisir de vous donner plus d'informations lors du salon Machineering qui se déroulera du 27 au 29 mars au palais 5 de Brussels Expo.



# MIEUX VAUT PRÉVENIR QUE GUÉRIR



La formation de moisissures et la prolifération de bactéries dans le bain d'émulsion sont le pire cauchemar des opérateurs de machines servant au travail des métaux. Unil Lubricants vous aide à prendre les précautions nécessaires pour devancer l'apparition des bactéries et gagner ainsi en temps, en argent et en tranquillité d'esprit.

## Réaliser les tests vous-même ? C'est possible !

Tout d'abord, il est important de toujours ajouter le bon volume (minimum 5 %) de fluide pour le travail des métaux à l'eau du bain d'émulsion. Vous obtenez ainsi une protection optimale des pièces et composantes des machines contre les moisissures, les bactéries et/ou la corrosion.

En vérifiant chaque semaine votre lubrifiant de refroidissement, vous vous assurez de le garder en parfait état. Ce contrôle ne prend qu'une minute et peut être intégré à la routine hebdomadaire de l'opérateur. Utilisez un réfractomètre pour mesurer la concentration de liquide de refroidissement dans la machine.

Si vous soupçonnez l'apparition de bactéries, faites confiance à Unil

Rendez-nous visite sur notre stand à Machineering et découvrez comment utiliser au mieux les différents outils en vue d'optimiser votre émulsion.

Mikrocount. C'est un outil de test à utiliser vous-même, qui vous donne immédiatement une indication de la présence de bactéries dans votre bain.

## Analyse en laboratoire

En cas de doute sur l'état de votre émulsion, vous pouvez aussi prélever un échantillon et l'envoyer pour analyse au laboratoire spécialisé d'Unil Lubricants. Avec IND4, nous avons élaboré un programme spécial qui analyse la stabilité, l'indice de réfraction, le taux d'acidité, la corrosion et

le degré de contamination de votre émulsion.

Faites-nous parvenir un échantillon de 100 ml aussi pur que possible de votre machine CNC. Unil Lubricants peut vous fournir des kits d'échantillonnage spéciaux vous permettant de prélever un échantillon optimal. À l'issue de l'analyse du liquide, vous recevez immédiatement un rapport spécialisé mentionnant le diagnostic et des conseils supplémentaires pour la suite de l'utilisation de votre émulsion.

## EN BREF

- Avec une pompe de dosage volumétrique, vous êtes toujours sûr de la concentration de votre émulsion.
- Utilisez 1 x par semaine un réfractomètre pour vérifier la concentration de l'émulsion.
- Retirez immédiatement du bain d'émulsion tout excédent d'huile provenant d'une fuite à l'aide d'un Oil Skimmer pour éviter la prolifération de bactéries.
- Utilisez 1 x par mois ou au moindre doute le pH-mètre pour vérifier le taux d'acidité du bain d'émulsion.
- Utilisez toujours un produit désinfectant pour débarrasser le bain de toute bactérie et/ou moisissure.

1 LIQUIDES HYDROSOLUBLES

1.1 MICROÉMULSIONS

Produit :	Sans :					Convient pour :						Re- marques :	Indice au ré- fracto- mètre :	% à utiliser dans l'eau :	
	Bore	Acide borique	Amines secon- daires	Soufre	Formal- déhyde	Métaux jaunes	Al	Acier et alliages	Fonte	Acier inoxy- dable	Ti				Mg
Safecut M 16													Idéal pour la fonte	1,7	5 - 7
Safecut M 140													Bonne microémulsion polyvalente	1,0	5 - 10
Safecut M 170 NT													Peu moussant	1,9	5 - 7
Safecut M 145 NT													Produits Safecut M 140	1,2	5 - 10
Safecut M 175 NT													Produits Safecut M 170 NT	1,9	5 - 7
Safecut Aero 405													Excellent produit pour l'aluminium, utilisé dans l'aérospatiale	2	5 - 10

1.2 ÉMULSIONS

Produit :	Sans :					Convient pour :						Re- marques :	Indice au ré- fracto- mètre :	% à utiliser dans l'eau :	
	Bore	Acide borique	Amines secon- daires	Soufre	Formal- déhyde	Métaux jaunes	Al	Acier et alliages	Fonte	Acier inoxy- dable	Ti				Mg
Safecut E 20													Polyvalent	1,1	5 - 10
Safecut E 209 NT													Pouvoir lubrifiant et capacité EP accrus	1,0	5 - 10
Safecut E 215 NT													E 209, mais sans bore	1,0	5 - 10
Safecut E 25 EP													Pour les applications spécifiques et complexes	1,0	5 - 15

1.3 SOLUTIONS

Produit :	Sans :					Convient pour :						Re- marques :	Indice au ré- fracto- mètre :	% à utiliser dans l'eau :	
	Bore	Acide borique	Amines secon- daires	Soufre	Formal- déhyde	Métaux jaunes	Al	Acier et alliages	Fonte	Acier inoxy- dable	Ti				Mg
Stargrind 50													Protection contre l'oxydation à partir de 1 % dans l'eau	2,1	5 - 10
Stargrind CO AM													Rectification d'outils, renforcé avec une protection contre le rinçage du cobalt	1,5	5 - 15

2 SOLUTIONS

Application :	Produit :	Viscosité :	Mg	Métaux jaunes	Al	Acier et alliages	Inox	Ti	Fonte
Plusieurs applications : Uniformisation	Safelub S 702 AM	17 cSt							
	Safelub I 952 AM	21 cSt							
Polir/affûter	Safelub MG AM	9 cSt							
Chariotage	Safelub DEC 2 AM	20 cSt							
	Kutilub DI AM	24 cSt							
	Kutilub FP 4 AM	15 cSt							
Taraudage	Safelub I 952 AM	21 cSt							
	Kutilub DA 3 AM	32 cSt							
	Safelub RT 32 AM	32 cSt							
	Kutilub TF 9 W	160 cSt							
Fraisage d'ALU avec systèmes doseurs	Microspray MA AL	27 cSt							
	Microspray Bio E 22	22 cSt							
	Safelub BIO 35	35 cSt							
	Safelub BIO ST	50 cSt							

2 SOLUTIONS

Application :	Produit :	Viscosité :	Mg	Métaux jaunes	Al	Acier et alliages	Inox	Ti	Fonte
Électroérosion	Kutilub ER 1	2,4 cSt							
Rectification d'engrenages	Safelub MG AM	9 cSt							
	Safelub S 702 AM	17 cSt							
Taillage d'engrenages	Safelub BIO E	46 cSt							
Forage profond	Kutilub FP 4 AM	15 cSt							
Déformation/poinçonnage	Form 925 CAS	30 cSt							
	Starform P 40 S	122 cSt							
Déformation/poinçonnage avec évaporation	Microspray SCH	1,1 cSt							
	Form EV 770	1,6 cSt							
	Form EV 810	1,2 cSt							
	Form EV 832	1,3 cSt							
	Form EV 883	5 cSt							
	Form EV 4	1,5 cSt							

Sous : Sans

= Oui  
 = Non

Sous : Convient pour

= Convient  
 = Convient, mais pas idéal  
 = Ne convient pas



# MACHINEERING 2019

DU 27 AU 29 MARS, PALAIS 5, STAND B40, BRUSSELS EXPO



Comme de coutume, Unil Lubricants sera présente au salon Machineering de Brussels Expo. Rendez-nous visite du 27 au 29 mars. Nous vous accueillerons avec plaisir sur le stand B40.

Le salon Machineering est le successeur de MTMS-Machineering. C'est le nouveau salon des technologies consacré tant à l'ingénierie qu'au travail des métaux, en passant par l'industrie intelligente et les nouveaux matériaux. Ce salon attire des visiteurs de l'industrie métallurgique et manufacturière, mais les acteurs du secteur de la construction de machines, de l'ingénierie et les fournisseurs industriels y trouvent également leur compte.

mercredi 27 mars de 10h à 18h.  
 jeudi 28 mars de 10h à 22h (nocturne).  
 vendredi 29 mars de 10h à 16h.



Pour recevoir des entrées gratuites pour Machineering, inscrivez-vous sur [www.unil.com](http://www.unil.com).

# GAGNEZ 210 L DE FLUIDE POUR LE TRAVAIL DES MÉTAUX

## RENDEZ-NOUS VISITE ET TENTEZ DE REMPORTER UN TONNEAU DE FLUIDE DE VOTRE CHOIX POUR LE TRAVAIL DES MÉTAUX !

Du 27 au 29 mars, venez nous rendre visite sur notre stand B40 au salon Machineering à Brussels Expo et participez à notre concours pour tenter de remporter un tonneau de 210 l de fluide de traitement des métaux pour votre machine.

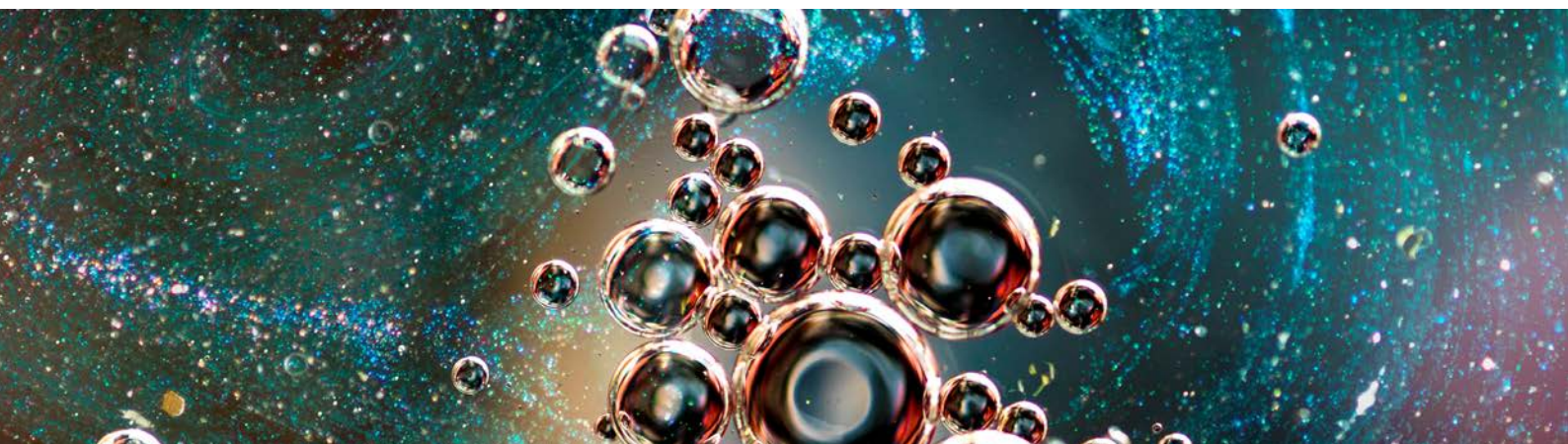
### Concours :

À l'aide des instruments de mesure mis à votre disposition, mesurez l'indice de réfractométrie et la concentration du produit de traitement des métaux d'Unil Lubricants exposé sur notre stand. Devinez de quel produit il s'agit et vous repartirez peut-être avec un tonneau de 210 l de fluide Unil Lubricants de votre choix pour le traitement des métaux.

Vous n'avez pas gagné ? Ce n'est pas grave ! Tous les participants qui effectuent les mesures reçoivent un Goodie Bag d'Unil Lubricants.

*\*conditions du concours sur [www.unil.com](http://www.unil.com)*

**Gagnez un tonneau  
de 210 l de produit de  
traitement des métaux  
spécialement pour votre  
machine !**



Service Lub est une publication  
d'UNIL LUBRICANTS NV  
Bergensesteenweg 713  
1600 Sint-Pieters-Leeuw

Tél. 02 365 02 00  
Fax 02 360 01 12  
info@unil.com  
www.unil.com