Lieferprogramm **Industrie-schmierstoffe**

2021

LUBRICANTS.
TECHNOLOGY.
PEOPLE.

FUCHS

LUBRICANTS.
TECHNOLOGY.
PEOPLE.

Wir fokussieren uns konsequent auf hochwertige Schmierstoffe und verwandte Spezialitäten.
Wir entwickeln innovative und ganzheitliche Lösungen für vielfältigste Anwendungen.
Wir schätzen das hohe Engagement unserer Mitarbeiter und den vertrauensvollen Umgang miteinander.

Zahlen und Fakten

Firma: FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH, ein Unternehmen der FUCHS Gruppe

Firmensitz: Mannheim

Produktprogramm: ein Vollsortiment von mehr als 2.000 Produkten und 6.000 Artikeln

Zertifizierungen: IATF 16949, ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001

Referenzen: einer der führenden Schmierstoff-Erstausrüster der deutschen Automobilindustrie

Seit mehr als 85 Jahren entwickelt, produziert und vertreibt FUCHS hochwertige Schmierstoffe und verwandte Spezialitäten – für nahezu alle Anwendungsbereiche und Branchen. Mit über 100.000 Kunden und 62 Gesellschaften weltweit ist die FUCHS-Gruppe der führende unabhängige Anbieter von Schmierstoffen.

Deutschlandweit engagiert sich ein Team von mehr als 950 Spezialisten für die Zufriedenheit unserer Kunden. Ganz gleich welche Anforderungen Sie an uns stellen, wir haben den passenden Schmierstoff für Ihre spezifischen Anwendungen und Prozesse. In unserem Technologiezentrum verknüpfen wir interdisziplinäres Know-how schnell und effizient – und arbeiten Tag für Tag an innovativen Schmierstofflösungen für heutige und zukünftige Anforderungen.

Die Welt der Industrieschmierstoffe

Als zertifizierter DMQP-Partner bei DMG MORI stellt FUCHS im DMQP-Programm exklusiv auf Maschinen und Prozesse abgestimmte Kühlschmierstoffe und Schmierstoffe zur Verfügung. Das DMQP-Programm schafft mit höchstem Qualitätsanspruch Synergien aus Maschine, Peripherie und Zubehör. Es bündelt Innovations- und Technologieexpertise von ausgewählten DMQP-Partnern, denen exklusiv das Premium-Gütesiegel für ihre Produkte verliehen wurde.

DMQP
DMG MORI QUALIFIED PRODUCTS

Industrieöle

Bei der Erzeugung und Übertragung von Energie, bei der Unter- bzw. Übersetzung von Antriebskräften, beim Einsatz von Werkzeugmaschinen, bei der Kälte- oder bei der Drucklufterzeugung sowie bei vielen weiteren Anwendungen in der Produktion kommen den jeweiligen Industrieschmierstoffen eine bedeutende Aufgabe zu. FUCHS Industrieschmierstoffe können beispielsweise in der Hydraulik, im Getriebe und in vielen Anwendungen einen wesentlichen Beitrag zu höherer Produktivität, zu einer deutlichen Erhöhung des Wirkungsgrades und zu einer Einsparung im Energieverbrauch leisten. Darüber hinaus stellen biologisch schnell abbaubare Schmierstoffe von FUCHS eine echte Alternative zu kohlenwasserstoffbasierten Schmierstoffen dar.

RENOLIN, RENISO, RENEP, PLANTO

Schmierfette

Schmierfette sind konsistente Schmierstoffe, die aus Grundöl und einem speziell ausgewählten Dickungsmittel bestehen. Zur Verbesserung der Eigenschaften sind den Schmierfetten Additive zugefügt. Schmierfette sind Konstruktionselemente, besonders wenn sie als Langzeitschmierstoffe zur Lebensdauerschmierung eingesetzt werden. Mit **RENOLIT**-Industrieschmierfetten steht Ihnen ein ausgewogenes Komplett-Programm zur Verfügung, das für die größtmögliche Anzahl von Schmierfettanwendungen in der Industrie die optimale Lösung sowohl aus technischer als auch wirtschaftlicher Sicht ermöglicht.

RENOLIT, PLANTO

Kühlschmierstoffe

Ein moderner Kühlschmierstoff muss sich heute vielfältigen Anforderungen stellen. Kühlschmierstoffe für die Metallbearbeitung müssen leistungsfähig, wirtschaftlich und frei von umwelt- und gesundheitsbelastenden Inhaltsstoffen sein. In den der Metallbearbeitung folgenden Prozessketten sind abgestimmte Reinigerlösungen sowie prozesskompatible und zuverlässige Korrosionsschutzmittel entscheidend für die Fertigungssicherheit und die Produktqualität. Deshalb sind abgestimmte Schmierstoff-Konzepte wichtig, weil alle Prozessschritte zu berücksichtigen sind. Mit seinem umfassenden Schmierstoff-Programm und seinen langjährigen Anwendungserfahrungen versteht FUCHS wie kein anderer Schmierstoffhersteller die Prozesse seiner Kunden.

ECOCOOL, ECOCUT

Härteöle/Konzentrate
Gerade im Bereich der Wärmebehandlung haben Fluide einen sehr hohen Stellenwert. Erst durch die Wahl des richtigen Abschreckmittels lassen sich geforderte Gefügezusammensetzungen und Festigkeiten erreichen. Eine veränderte Abkühlcharakteristik hat direkte Auswirkungen auf das Härtegefüge, auf die Eigenschaften des Werkstoffes und somit auch auf den späteren Einsatz. Setzen Sie auf einen Partner, der die Wärmebehandlung im Ganzen versteht, Sie dahingehend gerne berät und Systemlösungen zur Verfügung stellt – zu Ihrem Nutzen.

THERMISOL

Reiniger
Bei der Herstellung von Metallerzeugnissen müssen alle Stoffe von den Oberflächen entfernt werden, die den Ablauf von nachfolgenden Fertigungsschritten ungünstig beeinflussen oder den späteren Gebrauch des Metallgegenstandes stören. Neben intensiver Beratung bietet FUCHS alles aus einer Hand. Aufeinander abgestimmte Produkte, bis hin zu einer umfangreichen Palette von Industriereinigern bieten hohe Prozesssicherheit durch Vermeidung von Produktunverträglichkeiten und hohe Reinigungsleistungen für nahezu alle Reinigungsverfahren.

RENOCLEAN

Korrosionsschutz
Umformschmierstoffe
Der Korrosionsschutz muss sich mit den vorangegangenen Prozessschritten und den dort eingesetzten Produkten optimal vertragen. Unsere Empfehlung: die kompatiblen **ANTICORIT**-Korrosionsschutzprodukte. Es steht eine breite Auswahl von Filmarten von ölig über vaseline- bis wachsartig zur Verfügung. Sollte kein Film gewünscht werden, lösen wir Ihre Korrosionsschutz-Probleme mit unserem kompletten VCI-Programm. Das umfasst Papiere, Folien, Tabletten, Schäume und viele weitere Speziallösungen.

ANTICORIT
RENOFORM

FUCHS Schmierstoffe

stehen für Leistung und Nachhaltigkeit, für Sicherheit und Zuverlässigkeit, für Effizienz und Kostenersparnis.

Sie stehen für ein Versprechen: **Technologie, die sich auszahlt.**

Beispiele für Schlüsseltechnologien

RENOLIN XTREMETEMP INDUSTRIEÖLE

Eine besondere Stellung auf dem Markt haben, gerade unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit, die RENOLIN XtremeTemp Hydrauliköle. Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung zeigen sie ein besonders hohes Kraftstoffeinsparungspotenzial von 3 bis 6% in Mobilhydrauliken.

RENOLIN ZAF B HT INDUSTRIEÖLE

Die Reihe RENOLIN ZAF B HT zeichnet sich aus durch hohe thermische und oxidative Beständigkeit und exzellente Verschleißschutzeigenschaften. Die innovative zink- und aschefreie Additivtechnologie in Verbindung mit ausgewählten mineralölbasierten Solvent-Raffinaten gewährleistet exzellente Hydraulik- und Getriebeöleigenschaften.

RENOLIN CLP VCI INDUSTRIEÖLE

Die neuartigen RENOLIN CLP VCI Öle sind leistungsfähige Industriegetriebeöle, die die Eigenschaften eines Hochleistungsgetriebeöls mit denen eines zuverlässigen Korrosionsschutzes verbindet. RENOLIN CLP VCI Öle gewährleisten durch ihren Dampfphasenkorrosionsschutz einen verlässlichen Langzeitschutz und finden in Getrieben Anwendung, die lange Stillstandzeiten haben oder längere Zeit gelagert werden.

ECOCOOL PHH AL KÜHLSCHMIERSTOFF

Mit ECOCOOL PHH AL hat FUCHS einen universell einsetzbaren Kühlschmierstoff für Luftfahrtanwendungen entwickelt, der alle Werkstoffgruppen bedient, borfrei ist und den Anforderungen von REACH und TSCA entspricht. Für den Einsatz bei Lufthansa Technik musste neben einem Test für marktübliche Triebwerksmaterialien (Titan-, Nickel- und Aluminiumlegierungen) auch ein zusätzlicher Test für hoch feste Stähle aus älteren Baujahren bestanden werden.

ANTICORIT CPX® LANGZEITKORROSIONSSCHUTZ

Mit der Reihe ANTICORIT CPX® hat FUCHS eine neue Formulierungskategorie für den Langzeitkorrosionsschutz (10 Jahre) entwickelt. Das neuartige Wachssystem garantiert sowohl bei erhöhter Temperatur als auch bei normaler Umgebungstemperatur eine kontrollierte Ablaufhemmung, ohne die Penetration in Spalten oder Flanschen zu beeinträchtigen. Es ist zudem leicht zu entfernen. Je nach Kundenwunsch können einzelne Parameter, wie Trocknungszeit, Ablaufneigung, Korrosionsschutzdauer und Filmflexibilität, individuell angepasst werden. Die Einsatzmöglichkeiten der CPX®-Technologie, sei es zur Hohlraumkonservierung, für die Langzeit-Einlagerung oder den Transportschutz, sind vielfältig.

INDUSTRIEÖLE

Viele Prozesse in der Industrie funktionieren nur mit dafür speziell abgestimmten Schmierstofflösungen einwandfrei.

So kommt z. B. bei der Übertragung von Energie durch Druckmedien (Hydraulikfluide), bei der Unter- bzw. Übersetzung von Antriebskräften (Getriebeöle), bei der Energiegewinnung in Kraftwerken (Turbinenöle), bei der Kälteerzeugung (Kältemaschinenöle) oder bei der Drucklufterzeugung (Luftverdichteröle) den jeweiligen Industrieölen eine bedeutende Aufgabe zu.

FUCHS Industrieschmierstoffe können darüber hinaus in vielen weiteren Anwendungen einen wesentlichen Beitrag zur Steigerung der Produktivität leisten. Sie können den Wirkungsgrad deutlich erhöhen und den Energieverbrauch und die damit verbundenen CO_2-Emissionen reduzieren.

So gewährleisten z. B. Low Varnish-Turbinenöle einen störungsfreien Betrieb von Kraftwerken. Auf umweltneutrale Kältemittel abgestimmte Kältemaschinenöle verbessern die Umweltbilanz in der Kühlkette. Biologisch schnell abbaubare Schmierstoffe stellen eine leistungsstarke Alternative zu kohlenwasserstoffbasierten Schmierstoffen dar.

Industrieöle	
Hydrauliköle	10-20
Getriebe- und Umlauföle	19-26
Spezielles Korrosionsschutz-Konzentrat	26
Bettbahnöle	27
Papiermaschinenöle	28-29
Turbinenöle	30
Transformatorenöle / Isoleröle	31
Verdichteröle	32-34
Kältemaschinenöle	35-38
Umweltschonende Industrieöle	39-41
Zylinderöle, Haftöle, Wärmeträgeröle, Spezial Gasometer-Abdichtöle, Druckluftschmierstoffe, Prüföle	42-43

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Hydrauliköle / Maschinenöle					
RENOLIN AR 19	**Serie RENOLIN AR** Hochwertige Raffinate, reine Mineralöle. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle AN nach DIN 51501. AR 19: AN 100 AR 22: AN 150	883	260	100	11	94	-15	Schmieröle AN, sogenannte Normalschmieröle, dienen Schmierzwecken, die keine besonderen Anforderungen, z. B. Alterungsbeständigkeit, Kälteverhalten usw. an die Schmierstoffe stellen. Die Temperatur des aus den Schmierstellen ablaufenden Öles sollte 70 °C nicht übersteigen. Die niedrigste Zulauftemperatur des Öles sollte 5 °C über dem Pourpoint liegen. Für Lager und Getriebe bei höheren Belastungen, jedoch geringen Gleitgeschwindigkeiten (unter 10 m/s).
RENOLIN AR 22		888	240	150	14,6	96	-12	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Hydrauliköle / Umlauföle / Schmieröle: CL / HL								
RENOLIN DTA 2	**Serie RENOLIN DTA** Spindel-, Hydraulik- und Schmieröle (Maschinenöle) auf Basis ausgewählter Grundöle mit Wirkstoffen zur Verbesserung des Alterungsverhaltens und des Korrosionsschutzes. Die Produkte der RENOLIN DTA Reihe sind Hydraulik- und Umlauföle nach DIN 51524-1: HL bzw. nach DIN 51517-2: CL, mineralölbasisch, demulgierend (wasserabscheidend), gutes Luftabscheidevermögen, gutes Schaumverhalten, zinkfrei. ISO 6743/4: HL, ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKB.	805	100	2,2	–	–	-27	Für thermisch hoch belastete Lager, Getriebe und Hydrauliken mit Spitzentemperaturen von ca. 120 °C. Allgemeine Schmierung ohne Verschleißschutzanforderungen (ohne AW/EP); insbesondere bei Wärmestrahlung z. B. Hydrauliken von Druckgussmaschinen. Auch für hydrodynamische Antriebe einsetzbar, wenn vom Anlagenhersteller eine HL bzw. CL-Öl empfohlen wird. Voith Turbokupplungen Typen T und S. RENOLIN DTA 2 in Landis Lund WZM zur Spindelschmierung empfohlen (ohne Verschleißschutz).
RENOLIN DTA 5		837	120	4,6	1,6	106	-40	
RENOLIN DTA 7		839	155	7,4	2,2	103	-27	
RENOLIN DTA 10		851	174	10	2,6	92	-27	
RENOLIN DTA 15		856	195	15	3,4	98	-27	
RENOLIN DTA 22		865	210	22	4,2	94	-27	
RENOLIN DTA 32		874	222	32	5,4	102	-24	
RENOLIN DTA 46		874	228	46	6,8	101	-24	
RENOLIN DTA 68		882	250	68	8,7	99	-18	
RENOLIN DTA 100		881	248	100	11,2	97	-18	
RENOLIN DTA 150		889	266	150	15,5	94	-15	
RENOLIN DTA 220		893	280	220	18,8	95	-12	
RENOLIN DTA 320		898	280	320	24,0	95	-12	
RENOLIN DTA 460		904	315	460	30,4	95	-12	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Zinkhaltige Hydrauliköle					
RENOLIN B 3	**Serie RENOLIN B** Schmier- und Hydrauliköle mit Wirkstoffen zur Verbesserung der Alterungsbeständigkeit und des Korrosionsschutzes, günstiges Viskositäts-Temperatur-Verhalten, demulgierend, gute Luftabscheidung; zinkhaltig; guter Verschleißschutz; hohe Alterungsbeständigkeit. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle HLP nach DIN 51524-2, ISO 6743/4: HM B 3: HLP 10 B 5: HLP 22 B 10: HLP 32 B 15: HLP 46 B 20: HLP 68 B 30: HLP 100	850	178	10	2,6	95	-42	Universelle Hydrauliköle, wenn hohe Alterungsbeständigkeit, Verschleißschutz und Demulgiervermögen gefordert wird. Universal-Hydrauliköl für alle hydrostatischen und hydrodynamischen Hydrauliksysteme auch bei thermischen Belastungen. Exzellenter robuster Verschleißschutz. Denison HF0, HF1, HF2 Bosch Rexroth RDE 90245
RENOLIN B 5		863	200	22	4,4	107	-27	
RENOLIN B 10		876	205	32	5,5	109	-24	
RENOLIN B 15		875	210	46	6,9	105	-24	
RENOLIN B 20		881	224	68	8,8	100	-24	
RENOLIN B 30		883	232	100	11,1	96	-18	
RENOLIN B 10 PLUS	**Serie RENOLIN B PLUS** Schmier- und Hydrauliköle auf Basis von speziellen hydrierten (Gruppe II) Grundölen. Beinhalten Additive zur Verbesserung der Alterungs- und Oxidationsstabilität sowie zinkhaltige AW/EP Verschleißschutzadditive, die besonders bei hohem Druck und extremer Last sicher vor Verschleiß schützen. Standzeitverlängerung möglich. Erfüllen Anforderungen nach DIN 51524-2: HLP und ISO 6743-4: HM	840	170	10	2,7	104	-54	Für alle Hydrauliken geeignet, besonders wenn eine Freigabe nach Bosch Rexroth RD 90235 bzw. RDE 90245 gefordert ist. Gruppe II Mineralöle (hydrierte Basisöle). Freigabe nach Denison HF0, HF1, HF2
RENOLIN B 15 PLUS		840	195	15	3,5	108	-48	
RENOLIN B 22 PLUS		845	220	22	4,4	108	-45	
RENOLIN B 32 PLUS		862	220	32	5,5	108	-39	
RENOLIN B 46 PLUS		865	230	46	6,9	107	-36	
RENOLIN B 68 PLUS		867	230	68	9,0	108	-33	
RENOLIN B 100 PLUS		870	270	100	11,6	104	-27	
RENOLIN B 15 HVI	**Serie RENOLIN B HVI** Schmier- und Hydrauliköle (Maschinenöle) mit hohem Viskositätsindex und Wirkstoffen zur Verbesserung des Alterungsverhaltens, des Korrosions- und Verschleißschutzes. Die Produkte der RENOLIN B HVI-Reihe sind Hydraulik- und Umlauföle HVLP nach DIN 51524-3, mineralölbasisch, demulgierend, zinkhaltig. ISO 6743-4: HV ISO 11158: HV	859	180	15	3,8	151	-45	RENOLIN B HVI ist für alle Hydrauliken geeignet, vor allem, wenn ein hoher Viskositätsindex verlangt wird oder wenn Probleme wegen zu hoher Viskosität beim Anfahren oder zu niedriger Viskosität bei Betriebstemperatur bestehen. Mehrbereichscharakteristik durch hohen VI. Denison HF0, HF1, HF2
RENOLIN B 22 HVI		866	178	22	4,9	151	-45	
RENOLIN B 32 HVI		871	178	32	6,3	152	-48	
RENOLIN B 46 HVI		879	186	46	8,1	150	-45	
RENOLIN B 68 HVI		868	240	68	11,0	153	-36	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zinkhaltige Hydrauliköle								
RENOLIN B 15 HVI Plus	**Serie RENOLIN B HVI Plus** Hydraulik- und Umlauföl auf Basis von speziellen hydrierten (Gruppe II) Grundölen. Hoher Viskositätsindex und exzellente Scherstabilität - in Verbindung mit herausragender Oxidations-stabilität - führen zu einer verlän-gerten Lebensdauer. Hervorragender Verschleißschutz durch zinkhaltige AW/EP Additive, demulgierend eingestellt. DIN 51524-3: HVLP ISO 6743-4: HV ISO 11158: HV Denison HF0, HF1, HF2	844	190	15	3,8	148	-57	RENOLIN B HVI Plus kann in stationären oder mobilen Hydrau-likanlagen verwendet werden, insbesondere wenn ein hoher Viskositätsindex und niedrige Kälteviskosität gefordert sind. Verlängerte Ölwechselintervalle sind möglich. Auch für Hochdruck-Anwendun-gen geeignet dank exzellentem AW/EP Additiv System. Denison HF0, HF1, HF2
RENOLIN B 22 HVI Plus		845	210	22	4,9	152	-48	
RENOLIN B 32 HVI Plus		846	230	32	6,3	151	-42	
RENOLIN B 46 HVI Plus		856	240	46	8,2	152	-42	
RENOLIN B 68 HVI Plus		854	260	66,5	10,8	153	-33	
RENOLIN B 100 HVI Plus		837	260	102	14,0	139	-36	
RENOLIN B 150 HVI Plus		876	260	151	18,0	132	-33	
RENOLIN D 7 PLUS	**RENOLIN D Plus Serie** Hydrauliköle mit detergierenden Eigenschaften und Additiven auf Basis von speziellen hydrierten (Gruppe II) Grundölen zur Verbes-serung der Alterungsbeständig-keit, des Korrosions- und Ver-schleißschutzes. Zinkhaltiges AW/EP Additiv Sys-tem, gutes Viskositäts-Tempera-tur-Verhalten. Hydrierte Grundöle bieten exzel-lente Oxidationsbeständigkeit. DIN 51524-2: HLP-D ISO 6743-4: HM (mit DD-Eigen-schaften)	832	176	6,8	2,1	106	-60	RENOLIN D Plus Hydrauliköle können in Hydraulik- und Umlauf-systemen verwendet werden - exzellente Oxidationsstabilität ermöglicht zuverlässigen Betrieb, besonders bei hohen Temperatu-ren und thermischer Beanspru-chung. DD-Eigenschaften verhindern die Bildung von Ablagerungen und Verschlammung. Freies Wasser wird durch Emulgiereigenschaften sicher vermieden, somit deutlich verbesserter Korrosionsschutz.
RENOLIN D 22 PLUS		854	218	22	4,3	106	-42	
RENOLIN D 32 PLUS		861	236	32	5,5	108	-39	
RENOLIN D 46 PLUS		866	252	46	6,9	106	-36	
RENOLIN D 68 PLUS		869	258	68	9,0	105	-36	
RENOLIN D 22 HVI PLUS	**Serie RENOLIN D HVI Plus** Detergierende Mehrbereichs-Hy-drauliköle auf Basis von speziellen hydrierten (Gruppe II) Grundölen. Zinkhaltiges AW/EP Additiv-Sys-tem gewährleistet exzellenten Verschleißschutz. Gute Scherstabilität, exzellente Oxidationsbeständigkeit und Additive zur Verbesserung der Alterungsbeständigkeit führen zu verlängerter Lebensdauer. DIN 51524-3: HVLP-D ISO 6743-4: HV (mit DD-Eigen-schaften)	847	210	22	4,9	150	-48	RENOLIN D HVI Plus kann in stationären und mobilen Hydrau-liksystemen - wie z. B. Werkzeug- oder Baumaschinen - verwendet werden. Durch den hohen Vis-kositätsindex und gutes Tieftem-peratur-Verhalten ergeben sich Vorteile bei wechselnden Umge-bungsbedingungen. Hydrauliköl mit guten Detergier- und Dispergiereigenschaften DIN 51524-3: HVLP-D ISO 6743-4: HV (mit DD Eigen-schaften)
RENOLIN D 32 HVI PLUS		850	230	32	6,3	150	-42	
RENOLIN D 46 HVI PLUS		858	238	46	8,2	150	-42	
RENOLIN D 68 HVI PLUS		858	254	68	10,7	145	-39	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Zinkhaltige Hydrauliköle					
RENOLIN XtremeTemp 32	**Serie RENOLIN XtremeTemp** Universelle Hochleistungs-Hydrauliköle mit hohem Viskositätsindex und erhöhter Scherstabilität (VI ≥ 180). Auf Basis spezieller hydrierter Grundöle aufgebaut, sehr gutes Alterungsverhalten, hohe Lebensdauer, exzellenter Korrosionsschutz und sehr guter, zinkhaltiger Verschleißschutz für höchste Drücke - gute Demulgiereigenschaften. Erfüllen und übertreffen: DIN 51524-3: HVLP ISO 6743-4: HV ISO 11158: HV Denison HF0, HF1, HF2 Bosch Rexroth RD 90235 / RDE 90245	845	216	32	6,9	180	-33	Universelle Hochleistungs- und Mehrbereichs-Hydrauliköle für den Einsatz in stationären und mobilen Hydraulikanlagen, Verbesserung des Wirkungsgrades, Erhöhung der Standzeiten und Wechselintervalle. Mehrbereichscharakteristik der hohen, scherstabilen Viskositätsindexe. Exzellentes Tieftemperaturverhalten, breiter Temperatureinsatzbereich. Energieeinsparung durch hohen Wirkungsgrad. Erfüllen neueste Anforderungen vieler Mobilhydraulikhersteller. Freigabe nach BOSCH REXROTH RD90235 und RDE90245 und Denison HF0, HF1, HF2.
RENOLIN XtremeTemp 46		853	230	48	9,3	180	-34	
RENOLIN XtremeTemp 32 Plus	**Serie RENOLIN XtremeTemp Plus** Wie RENOLIN XtremeTemp mit zusätzlichen Additiven zur Vermeidung von Stick-Slip; für höchste hydraulische Drücke. Reduziert Reibung in Mischreibungsgebiet DIN 51524-3: HVLPD ISO 6743-4: HV ISO 11158: HV	861	216	32	6,9	183	-33	Leicht detergierende Schmier- und Hydrauliköle zur Umlauf- und Lagerschmierung, besonders geeignet für alle Anwendungen in mobilen und industriellen Hydraulikanlagen, die den Einsatz eines HVLPD-Öles gemäß DIN 51524-3 (2006) mit einem weiten Temperatureinsatzbereich und hoher Scherstabilität benötigen. Besonders zu empfehlen, wenn eine niedrige Startviskosität bei tiefen Temperaturen notwendig ist und gleichzeitig bei Betriebstemperatur eine ausreichende Schmierung sichergestellt werden soll. Durch die exzellente Scherstabilität wird dieser große Betriebs-Viskositäts-Bereich über den gesamten Einsatzzeitraum gewährleistet. Energieeinsparung durch hohen Wirkungsgrad.
RENOLIN XtremeTemp 46 Plus		855	234	48	9,3	181	-34	
RENOLIN LIFT 22	**Serie RENOLIN LIFT** Detergierendes Spezialhydrauliköl mit Wirkstoffen zur Verbesserung der Alterungsstabilität, des Korrosionsschutzes; besondere Wirkstoffe zur Vermeidung von Stick-Slip (Ruckgleiten); zinkhaltig; erfüllt und übertrifft Mindestanforderung an Hydrauliköle DIN 51524-2: HLPD; ISO 11158: HM; ISO 6743-4: HM/HG	869	210	22	4,3	100	-30	Spezialhydrauliköl für Aufzüge, Hebebühnen, Flurförderer usw., wo aufgrund von hohen Lasten und niedrigen Gleitgeschwindigkeiten die Gefahr von Ruckgleiten (Stick-Slip) besteht.
RENOLIN LIFT 32		877	210	32	5,3	96	-30	
RENOLIN LIFT 46		881	210	46	6,8	101	-27	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zinkhaltige Hydrauliköle								
RENOLIN MR 0 VG 2	**Serie RENOLIN MR** Die Produkte der RENOLIN MR-Reihe sind spezielle Schmier- und Hydraulikfluide HLPD nach DIN 51502 mit ausgeprägtem Korrosionsschutz, hohem Reinigungs- und Schmutztragevermögen, zinkhaltig und detergierend/dispergierend. In vielen Hydraulikanlagen werden die Öle der RENOLIN MR-Reihe als Problemlöser eingesetzt, speziell, wenn Standardöle der Vielfalt der Anforderungen nicht mehr genügen. Exzellente Oxidationsbeständigkeit durch Verwendung von speziellen hydrierten (Gruppe II) Grundölen. RENOLIN MR-Öle erfüllen und übertreffen die Anforderungen an Hydrauliköle nach DIN 51524-2: HLPD ISO 67343-4: HM (mit DD-Eigenschaften)	823	75	2,2	–	–	-54	RENOLIN MR 0,1 und 3: Für Spindeln an Werkzeugmaschinen und für Rollenlagerspindeln in der Textilindustrie.
RENOLIN MR 1 VG 5		834	135	4,6	1,7	–	-54	
RENOLIN MR 3 VG 10		840	170	10	2,7	106	-54	
RENOLIN MR 5 VG 22		846	210	22	4,5	118	-45	RENOLIN MR 5, 10, 15 und 20: Hoch belastbare Hydrauliköle mit ausgeprägtem Korrosionsschutz bis zu Dauertemperaturen von 100 °C. Für kleinere Getriebe insbesondere mit Elektrolamellenkupplungen.
RENOLIN MR 10 VG 32		866	220	32	5,5	109	-39	
RENOLIN MR 15 VG 46		868	230	46	7,0	107	-36	
RENOLIN MR 20 VG 68		871	230	68	9,0	107	-33	
RENOLIN MR 30 VG 100		874	270	100	11,6	104	-33	RENOLIN MR 30, 40: Für größere Getriebe. Als Einlauf- und Korrosionsschutzöl. Ölwechsel können verlängert werden.
RENOLIN MR 40 VG 150		881	280	150	15,1	101	-18	
RENOLIN MR 310	Schmier- und Hydrauliköle mit extrem hohem Viskositätsindex und ausgezeichnetem Reinigungs- und Schlammtragevermögen. DIN 51524: HVLPD; ISO 6743-4: HV (mit DD-Eigenschaften)	855	118	15	5,4	360	-48	MR 310, 520 und 1030: Für alle Hydrauliken, die großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind oder im Freien arbeiten, z. B. in Schleusen, Wehranlagen, Maschinen in geringer Umgebungstemperatur.
RENOLIN MR 520		886	154	32	8,0	270	-60	
RENOLIN MR 1030		873	214	68	11,0	154	-36	
RENOLIN MR 22 MC	**Serie RENOLIN MR MC** Universal-Schmier- und Hydrauliköle, aufgebaut auf Basis von MC-Grundölen mit hohem Viskositätsindex (scherstabil), exzellenter Oxidationsbeständigkeit und ausgezeichnetem Reinigungs- und Schlammtragevermögen. Erfüllt und übertrifft die Anforderungen an Hydrauliköle nach: DIN 51524-3: HVLPD ISO 6743-4: HV (mit DD-Eigenschaften)	847	210	22	4,9	150	-48	Gleicher Einsatz wie RENOLIN MR und dort, wo Öle mit sehr hoher Scherstabilität verlangt werden. Verlängerung der Wechselintervalle möglich; Sortenrationalisierung; Mehrbereichscharakteristik, breiter Temperatureinsatzbereich. Energieeinsparung durch hohen Wirkungsgrad. MC Grundöle = hydrierte Grundöle (Gruppe III)
RENOLIN MR 32 MC		848	230	32	6,3	150	-45	
RENOLIN MR 46 MC		854	240	46	8,1	150	-42	
RENOLIN MR 68 MC		856	260	68	10,9	150	-39	
RENOLIN MRX 46	Ausgesuchtes, hochwertiges Sonderraffinat mit Wirkstoffen zur Maximierung der Alterungsbeständigkeit, der Verschleißminderung, der Reibungsminderung und zur Verhinderung von Kavitation. Hohes Reinigungs- und Schlammtragevermögen; exzellenter Korrosionsschutz MRX 46: HLPD 46	884	232	46	6,9	103	-24	Multifunktionelles, detergierendes Langzeit-Schmier- und Hydrauliköl, das alle Anforderungen nach DIN 51524: HLPD übertrifft. Bei Anforderungen an einen besonders hohen Korrosionsschutz. Dadurch möglich Lebensdauer der Aggregate zu verlängern.

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Zinkhaltige Hydrauliköle					
RENOLIN FF 68 Spindelöl	Hochreines, feinst-filtriertes Schmieröl für Werkzeugspindeln auf Basis spezieller, teilsynthetischer Grundöle. Der hohe, scherstabile Viskositätsindex gewährleistet einen stabilen Schmierfilm auch bei hohen Temperaturen. Aufwändige Filtrationsmaßnahmen ermöglichen sehr hohe Reinheitsklasse von 15/13/10 nach ISO 4406. Sehr gute Detergier- und Dispergiereigenschaften. DIN 51524-3: HVLP-D ISO 6743-4: HV (mit DD-Eigenschaften)	870	253	68	11,2	157	-42	Zur Schmierung von Spindeln in Werkzeugmaschinen. Hohes Schmutztragevermögen beugt Ablagerungen und Verklebungen vor, teilsynthetische Grundöle gewährleisten sehr gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Reinheitsklasse 15/13/10 nach ISO 4406 Erfüllt und übertrifft die Anforderungen nach DIN 51524-3: HVLPD ISO 6743-4: HV (mit DD-Eigenschaften)

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zink- und aschefreie Hydrauliköle (ZAF)								
RENOLIN MWB 46	**Serie RENOLIN MWB** Solventraffinate mit Wirkstoffen zur Erhöhung der Oxidations- und Alterungsbeständigkeit, ausgeprägtem Korrosionsschutz, hohem Reinigungs- und Schlammtragevermögen, hohem Anteil an verschleißmindernden Zusätzen, erhöhtem Druckaufnahmevermögen und gutem Reibungsverhalten, zinkfrei. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle HLPD nach DIN 51524-2 MWB 46: HLPD 46, MWB 68: HLPD 68	882	218	46	6,9	105	-24	Hochbelastbare Hydrauliköle mit ausgeprägtem Verschleißschutz besonders wenn ein hohes Lasttragevermögen auf der Brugger-Ölprüfmaschine und ein zinkfreies Produkt verlangt werden. Brugger-Wert: ≥50N/mm²
RENOLIN MWB 68		879	224	68	8,7	99	-18	
RENOLIN ZAF B 5 HT	**Serie RENOLIN ZAF B HT** Zink- und aschefreie, demulgierende Hydrauliköle und Industriegetriebeöle mit hoher oxidativer und thermischer Stabilität. Ausgezeichneter Verschleißschutz für Zahnräder (FZG >12) und Wälzlager. Hoher Korrosionsschutz auch in Anwesenheit von Feuchtigkeit bzw. H_2O. Hervorragende Kupfer- und Buntmetallverträglichkeit. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle nach: DIN 51524-2: HLP ISO 6743-4: HM DBL 6713: HLP Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Getriebeöle CLP nach DIN 51517-3, CKC nach ISO 6743-6, HLP nach DIN 51524-2 HM nach ISO 6743-6	824	130	4,6	1,6	105	<-54	Universell einsetzbar als Hydrauliköl (HLP) und Industriegetriebeöl (CLP) für den Einsatz in unterschiedlichsten Hydraulikanlagen, in Pressen und Werkzeugmaschinen. Sowohl für stationäre als auch mobile Hydraulikanlagen geeignet. Brugger-Wert: ≥30N/mm²
RENOLIN ZAF B 10 HT		848	170	10	2,7	100	<-54	
RENOLIN ZAF B 22 HT		863	210	22	4,4	106	-33	
RENOLIN ZAF B 32 HT		875	220	32	5,4	96	-33	
RENOLIN ZAF B 46 HT		876	230	46	6,8	101	-27	
RENOLIN ZAF B 68 HT		882	242	68	8,8	100	-21	
RENOLIN ZAF B 100 HT		882	240	100	11,3	99	-18	
RENOLIN ZAF 150 BB	Zink- und aschefreie, demulgierende Schmier- und Hydrauliköle hoher Alterungsbeständigkeit. Mit Wirkstoffen zur Verbesserung des Korrosions- und Verschleißschutzes. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle HLP nach DIN 51524-2; HM nach ISO 6743-4; HM nach ISO 11158	893	225	150	14,6	94	-21	
RENOLIN ZAF 220 BB		894	240	220	13,6	94	-9	
RENOLIN ZAF D 22 HT	**Serie RENOLIN ZAF D HT** Zink- und aschefreie Schmier- und Hydrauliköle mit detergierend und dispergierend wirkenden Zusätzen. Alterungsbeständig, exzellenter Korrosions- und Verschleißschutz, gutes Luftabscheidevermögen. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle nach DIN 51524-2: HLPD; ISO 6743-4: HM und an Getriebeöle nach DIN 51517-3: CLP; CLP-D; ISO 6743-6: CKC	860	206	22	4,3	103	-33	Detergierende zink- und aschefreie Hydraulik- und Umlauföle für alle hydraulischen Antriebe, auch als Getriebeöl einsetzbar. Brugger-Wert: ≥30N/mm²
RENOLIN ZAF D 32 HT		870	220	32	5,3	97	-33	
RENOLIN ZAF D 46 HT		880	230	46	6,8	100	-27	
RENOLIN ZAF D 68 HT		880	>230	68	8,8	100	-27	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zink- und aschefreie Hydrauliköle								
RENOLIN ZAF D 46 HT PLUS	Universelles zink- und aschefreies, detergierendes Hydrauliköl und Industriegetriebeöl, exzellente Stabilität, sehr hoher Verschleißschutz, neueste schwefelarme und hydrierte Grundölgeneration. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle nach DIN 51524-2: HLPD; ISO 6743-4: HM und an Getriebeöle nach DIN 51517-3: CLP und ISO 6743-6: CKC	866	230	46	6,9	106	-39	RENOLIN ZAF D 46 HT PLUS wird für den Einsatz in Hydraulikanlagen, in Pressen und Werkzeugmaschinen als universelles Umlauf- und detergierendes Getriebeöl empfohlen. RENOLIN ZAF D 46 HT PLUS kann sowohl für stationäre als auch mobile Hydraulikanlagen empfohlen werden. Brugger-Wert: ≥30N/mm² Verlängerung der Standzeit, neue hydrierte Grundöle
RENOLIN ZAF 46 D-White	Detergierendes, zink- und aschefreies EP-Schmier- und Hydrauliköl. Aufgrund ausgesuchter, klar aussehender Grundöle und dafür abgestimmter Additive wird die Gefahr von Verfärbungen bei Ölfilmbildung vermieden. Erfüllt und übertrifft DIN 51524-2: HLP (Ausnahme: Demulgiervermögen), HLPD, ISO 6743-4: HM.	865	>230	46	6,9	106	-39	Hervorragend geeignet für alle Anwendungen in mobilen und stationären Hydraulikanlagen, für die der Einsatz eines Hydrauliköles mit oben beschriebenen Eigenschaften in Anlehnung an DIN 51 524-2 (HLP) empfohlen wird.
RENOLIN ZAF 5 DT	**Serie RENOLIN ZAF DT** Ausgesuchte Solventraffinate mit speziellen Wirkstoffen zur Erhöhung des Verschleiß- und Korrosionsschutzes. Hohe Belastbarkeit – nach Brugger – detergierend, dispergierend eingestellt. Erfüllen und übertreffen DIN 51524-2: HLPD. Ausnahme: Demulgiervermögen. ISO 11158: HM; CLP nach DIN 51517-3, CKC nach ISO 6743-6.	847	116	5	1,7	99	-40	Hochbelastbare Hydraulik- und Umlauföle, die ein ausgeprägtes Detergier- und Dispergiervermögen besitzen. Sehr gute Alterungsbeständigkeit, guter Korrosionsschutz und sehr hohes Lasttragevermögen. Nach Daimler-Spezifikation DBL 6721 für Werkzeugmaschinen und Pressen. Brugger-Wert: ≥50N/mm²
RENOLIN ZAF 10 DT		848	154	10	2,7	108	-30	
RENOLIN ZAF 15 DT		865	190	15	3,3	86	-27	
RENOLIN ZAF 22 DT		866	198	22	4,4	109	-27	
RENOLIN ZAF 32 DT		876	210	32	5,4	102	-24	
RENOLIN ZAF 46 DT		876	218	46	6,8	101	-24	
RENOLIN ZAF 68 DT		879	224	68	8,9	104	-18	
RENOLIN ZAF 100 DT		882	220	100	11,3	99	-18	
RENOLIN ZAF 150 DT		887	222	150	14,6	96	-15	
RENOLIN ZAF 32 MC	**Serie RENOLIN ZAF MC** Schmier- und Hydrauliköle auf Basis von MC-Grundölen mit ausgewählten Additiven. Sehr gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit, sehr guter Korrosionsschutz, hoher Verschleißschutz, hoher Viskositätsindex (scherstabil). Erfüllen und übertreffen die Anforderungen nach DIN 51524-2: HLP; DIN 51524-3: HVLP; ISO 6743-4: HM; ISO 6743-4: HV; DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6: CKC, DBL 6713: HLP, HVLP	840	246	35	6,7	149	-45	Scherstabile zink- und aschefreie Hydraulik- und Umlauföle mit hohem Viskositätsindex. Diese Öle sind auf Basis von hydrierten (Gruppe III) MC-Grundölen aufgebaut. Ölwechselintervalle können verlängert, Sorten rationalisiert werden (Mehrbereichscharakteristik). Energieeinsparung durch hohen Wirkungsgrad. Denison HFO Freigabe; BOSCH REXROTH Freigabe RDE90245 und RD90235
RENOLIN ZAF 46 MC		843	238	46	8,0	148	-45	
RENOLIN ZAF 68 MC		854	238	68	10,6	146	-42	

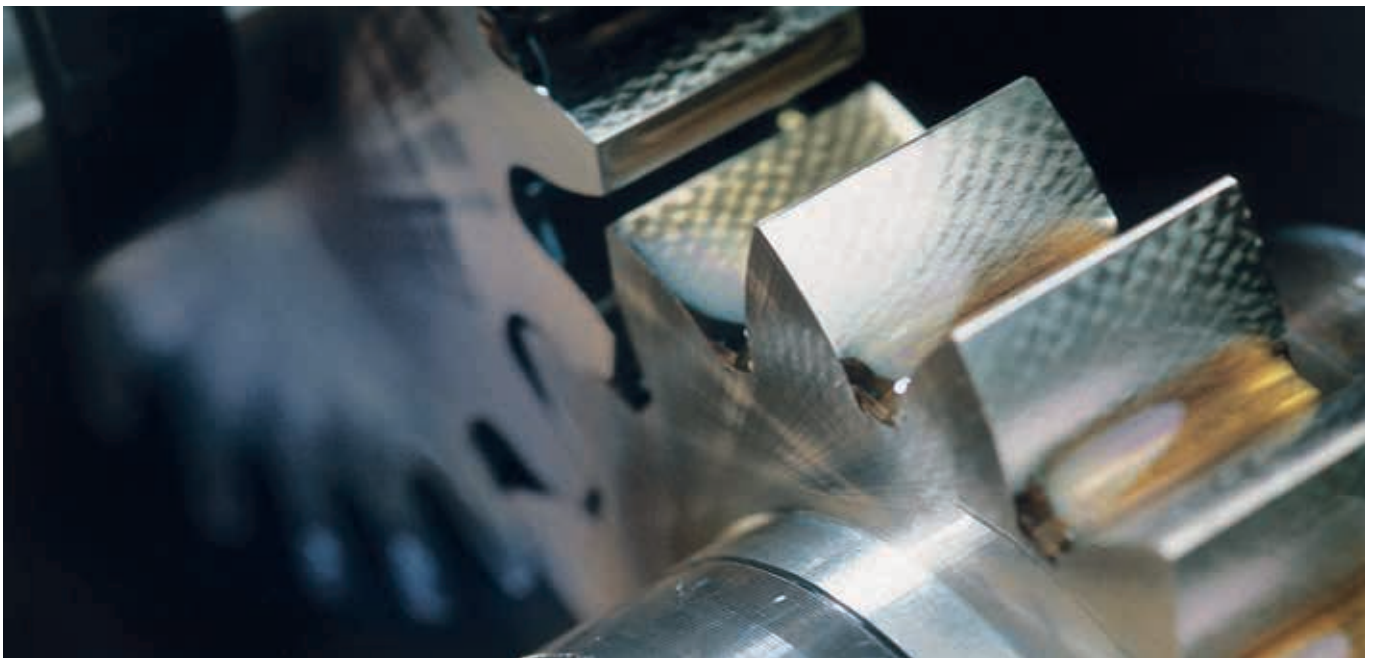
RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zink- und aschefreie Hydrauliköle								
RENOLIN ZAF 520	Zink- und aschefreies Spezial-Hydraulik- und Umlauföl mit sehr hohem Viskositätsindex, damit sehr gutes VT-Verhalten. Erfüllt und übertrifft DIN 51524-3: HVLP; ISO 6743-4: HV (detergierend).	868	160	34	9,2	267	-30	Für alle Systeme, die starken Temperaturschwankungen ausgesetzt sind bzw. bei niedrigen Temperaturen anfahren.
RENOLIN ZAF 15 LT	**Serie RENOLIN ZAF LT** Zink- und aschefreie Hydrauliköle mit sehr hohem Viskositätsindex für Tieftemperatur-Anwendungen. Demulgierend, mit Additiven zur Verbesserung des Alterungsverhaltens und des Korrosionsschutzes. Erfüllen Anforderungen nach DIN 51524-3: HVLP; ISO 6743-4: HV.	873	>90	14	5,3	387	<-60	Entwickelt für die Anwendung bei sehr niedrigen Temperaturen in mobilen und stationären Anlagen; neueste Additiv-Technologie Kinematische Viskosität bei -40 °C: - RENOLIN ZAF 15 LT = 2380mm²/s - RENOLIN ZAF 32 LT = 4850mm²/s
RENOLIN ZAF 32 LT		869	155	31	8,7	281	<-60	
RENOLIN ZAF 32 XHV	Neu entwickeltes zink- und aschefreies Hydrauliköl mit sehr hohem scherstabilen Viskositätsindex; dieser ermöglicht hervorragende Tieftemperatur-Eigenschaften. Demulgierend, mit Additiven für exzellente Buntmetallverträglichkeit und für hohen Verschleißschutz. Erfüllt die Anforderungen nach DIN 51524-3: HVLP und ISO 6743-4: HV (mit Ausnahme des Flammpunktes)	853	135	32	9,5	300	≤-51	Entwickelt für Anwendungen bei denen ein sehr gutes Fließverhalten auch bei niedrigsten Temperaturen gefordert ist. Kinematische Viskosität bei -40 °C: - RENOLIN ZAF 32 XHV = 2150mm²/s
RENOLIN HighPress 46 DLC	**Serie RENOLIN HighPress DLC** Zink- und aschefreies Hochleistungs-EP-Hydrauliköl für nasslaufende Lamellenkupplungen. Exzellente Detergier- und Dispergiereigenschaften sowie sehr gutes Verschleißschutzvermögen (FZG Schadenskraftstufe 12 / Brugger 50 N/mm²). Übertreffen die Anforderungen, welche an Hydrauliköle Typ HLPD nach DIN 51502 in Verbindung mit DIN 51524-2 gestellt werden.	877	212	46	6,8	100	–	Speziell für den Einsatz in Anlagen mit nasslaufenden Lamellenkupplungen. Definierte Reibwerte werden beim Betrieb gewährleistet (statisch und dynamisch). Entspricht den Anforderungen gemäß Müller Weingarten DT 55005. Freigabe von Oertlinghaus Lamellenkupplungen ON 9.2.19. Ebenfalls zur Umlauf- und Lagerschmierung in allen Hydraulikpressen geeignet.
RENOLIN PG 32	**Serie RENOLIN PG** Vollsynthetische Hydraulik- und Umlauföle auf Basis Polyglykol für höchste Ansprüche hinsichtlich thermischer Beanspruchung, hoher Viskositätsindex. Nicht mit Mineralöl mischbar und verträglich, wasserlöslich. Kennzeichnung nach VDMA 24568 PG 32: HEPG 32 PG 46: HEPG 46 Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Hydrauliköle DIN 51524-2.	1022	220	32	7,1	194	-54	Für hoch belastete Hydraulik- und Umlaufsysteme bei extremer thermischer Belastung. Einsatz- und Umstellrichtlinien beachten. Wasserlösliche PAG Hydrauliköle; nicht mit Mineralöl, PAO mischbar und verträglich.
RENOLIN PG 46		1029	240	46	9,7	203	-48	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Schwer entflammbare Hydraulikflüssigkeiten								
HYDROTHERM 46 M	Basis Wasserglykol; geprüft und freigegeben gemäß 6. und 7. Luxemburger Bericht. Guter Verschleißschutz. Sehr guter Korrosionsschutz. Extrem alterungsstabil. Gruppe HFC nach DIN 51502 und VDMA 24317, ISO 12922: HFC46.	1084	–	46	9,5	195	-42	Für alle Hydrauliken im Bereich von Brandgefahr (Bergbau, Stahl, Gießereien, Schmieden, Glas). Für alle Werkstoffe geeignet, auch Farben und Dichtungen, die wasserglykolbeständig sind. Monoethylenglykolfrei, aminfrei.
HYDROTHERM 42 HFC	Neu entwickeltes HFC Fluid; schwer entflammbare Hydraulikflüssigkeit nach ISO 12922 auf Wasserglykol-Basis und neuester Additiv-Technologie. Exellenter Verschleißschutz und hervorragendes Luftabscheidevermögen, sehr guter Korrosionsschutz. Erfüllt die Anforderungen an Hydrauliköle nach: DIN 51502: HFC VDMA 24317: HFC ISO 12922: HFC	1084	–	42	8,9	195	<-60	Bei erhöhter Brandgefahr, wenn HFC FLuide gefordert sind. Erfüllt die Anforderungen nach 7. Luxemburger Report.
RENOSAFE DU 46	Wasserfreies, schwer entflammbares Fluid auf Basis spezieller Ester VOITH-Turbo-Freigabe, HFDU nach ISO 12922.	922	>250	48	9,7	188	-45	Schwer entflammbares Hydraulikfluid auf Basis spezieller organischer Ester, für Turbo Kupplungen optimiertes HFDU Fluid. Mit Mineralöl verträglich. Dichtungs-, Schlauch- und Farbverträglichkeit muss geprüft werden.
RENOSAFE TURBO 46 HF	Wasserfreie, schwer entflammbare, spezielle, thermisch stabile Phosphorsäureester; gutes Wasserabscheidevermögen und Schaumverhalten; hohe Oxidationsbeständigkeit ISO 12922: HFDR46.	1150	>250	44	5,0	-35	-24	Hydraulikflüssigkeit in feuergefährdeter Umgebung für elektrohydraulischen Steuerölkreislauf von Dampfturbinen; Lagerschmierung von Dampf- und Gasturbinen. Neue HFDR Technologie.
RENOSAFE FireProtect 46	**Serie RENOSAFE FireProtect** Wasserfreie, schwer entflammbare Hydraulikflüssigkeit auf Basis neuester Ester- und Additivtechnologie, Typ HFDU. Höchste oxidative und thermische Stabilität, exzellente Buntmetall- und Kupferverträglichkeit, Hydrolysestabilität und sehr robuster und stabiler Verschleißschutz. Mehrbereichscharakteristik durch hohen, scherstabilen Viskositätsindex. Biologisch schnell abbaubar nach OECD 301 B > 60%. Erfüllt die Mindestanforderungen an HFDU-Flüssigkeiten nach DIN 51502 nach ISO 12922-HFDU.	920	316	50	10,1	195	-48	Für den Einsatz als schwer entflammbare Hydraulikflüssigkeiten auf Basis organischer Ester, Typ HFDU in allen Hydraulikanwendungen in unmittelbarer Nähe von offenen Flammen oder glühenden Metallen (heißen Metalloberflächen) wie beispielsweise in Druckgussmaschinen, Stahlwerken, Stranggussanlagen, Warmwalzanlagen, Kokereien und anderen mobilen und stationären Hydraulikanlagen.
RENOSAFE FireProtect 68		932	316	70	12,9	187	-45	

RENOLIN



Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN CLP 68	**Serie RENOLIN CLP** Hochleistungs-Getriebe- und -Umlauföle mit hoher Alterungsbeständigkeit und Wirkstoffen zur Verbesserung des Korrosionsschutzes (Korrosion an Stahl und Buntmetallen wird auch unter Feuchtigkeitseinfluss vermieden). Hervorragende Verschleißschutzeigenschaften – hohe EP-/AW-Performance, hohe Fresstragfähigkeit, hohe Graufleckentragfähigkeit, exzellenter FE8-Wälzlagerverschleißschutz, gutes Demulgierverhalten, sehr gutes Schaumverhalten, zink- und silikonölfrei. RENOLIN CLP-Öle erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Industriegetriebeöle CLP nach DIN 51517-3; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKSMP. US Steel 224, David Brown S1.53.10.	886	>230	68	8,7	99	-24	Universelle Getriebeöle für Einsatzfälle in der Industrie, z. B. an Lagern, Gelenken, Stirn-, Kegel- und Schneckenradgetrieben, dort wo ein Öl vom Typ CLP vom Hersteller für den Einsatz empfohlen wird. Freigegeben von namhaften Getriebeherstellern **Mineralölbasis** demulgierend
RENOLIN CLP 100		890	>230	100	11,2	98	-21	
RENOLIN CLP 150		894	>230	150	14,5	96	-24	
RENOLIN CLP 220		896	>230	220	18,9	96	-24	
RENOLIN CLP 320		900	255	320	24,0	95	-12	
RENOLIN CLP 460		901	270	460	30,4	95	-12	
RENOLIN CLP 680		918	270	680	36,8	88	-10	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN CLP 46 PLUS	**Serie RENOLIN CLP PLUS** Hochleistungs-Getriebe- und -Umlauföle mit exzellentem Verschleißschutz, guter EP-Performance und sehr gutem Korrosionsschutz. Ausgewählte Antioxidantien gewährleisten eine sehr hohe Alterungsbeständigkeit, spezielle detergierend / dispergierend wirkende Additive gewährleisten ein sehr gutes Schmutzlöse- und Schmutztragevermögen. RENOLIN CLP PLUS-Öle erfüllen die Mindestanforderungen an Schmieröle nach DIN 51517-3: CLPD; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKSMP. RENOLIN CLP PLUS wurde speziell für die extremen Betriebsbedingungen im Bergbau (Bandantriebe) entwickelt.	882	200	46	6,8	102	-27	Spezialgetriebeöle für hoch belastete mechanische Industriegetriebe, Stirnrad-, Doppelstirnrad-, Kegelrad- oder Schneckengetriebe. Langzeiterprobt (30.000 Stunden Betriebseinsatz Bandantrieben des Braunkohletagebaus) und freigegeben. Insbesondere für rauhe Einsatzbedingungen, wo Schmutz, Staub, Wasserkontamination herrschen. Erhöhte Oxidationsbeständigkeit. **Mineralölbasis**
RENOLIN CLP 68 PLUS		884	236	68	8,7	100	-27	
RENOLIN CLP 100 PLUS		887	240	100	11,2	97	-24	
RENOLIN CLP 150 PLUS		892	250	150	14,8	97	-24	
RENOLIN CLP 220 PLUS		895	260	220	18,9	96	-24	
RENOLIN CLP 320 PLUS		898	255	320	24,0	95	-18	
RENOLIN CLP 460 PLUS		902	270	460	30,2	94	-14	
RENOLIN CLP 680 PLUS		902	270	680	39,6	95	-17	
RENOLIN AWD 68	**Serie RENOLIN AWD** Spezial-Getriebe- und -Umlauföle für höchste Ansprüche an den Verschleißschutz. Spezielle Additive reduzieren Reibung und bilden Reaktionsschichten, die einen exzellenten Verschleißschutz bei extremen Mischreibungsbedingungen und hohen Drücken gewährleisten. Belastbarkeit nach Brugger (typisch: > 75 N/mm²), exzellenter FE8 Wälzkörperverschleißschutz, gutes Schmutztragevermögen (detergierend / dispergierend), zink- und silikonölfrei, hohe Additivreserve. Die Öle der Reihe RENOLIN AWD übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle CLPD nach DIN 51517-3; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKSMP. Freigaben namhafter Pressenhersteller liegen vor.	882	221	68	8,9	105	-24	Für hoch belastete Industriegetriebe und Umlaufsysteme, besonders wenn ein hohes Lasttragevermögen bei extremer Mischreibung und hoher Last gefordert wird. **Mineralölbasis**
RENOLIN AWD 100		886	222	100	11,2	97	-24	
RENOLIN AWD 150		894	208	150	14,6	96	-12	
RENOLIN AWD 220		896	210	220	18,7	95	-12	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Vollsynthetische Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN PG 32	**Serie RENOLIN PG** Vollsynthetische Getriebe- und Umlauföle auf Basis spezieller Polyalkylenglykole (PAG), für höchste thermische Belastungen. Sehr hohe Oxidations- und Alterungsstabilität, hoher Viskositätsindex (scherstabil) und gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten, exzellentes Lasttragevermögen, niedrige Reibbeiwerte, hoher FZG-Wert, hohe Graufleckentragfähigkeit, exzellente FE8-Performance, sehr gute Pitting-Tragfähigkeit. Die Öle der Reihe RENOLIN PG übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle CLP-PG nach DIN 51517-3; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKE, CKSMP, CSPG, CTPG. Freigaben namhafter Getriebehersteller liegen vor.	1022	220	32	7,1	194	-54	Für Getriebe bei extremer mechanischer und thermischer Belastung, wie z. B. Schneckengetriebe, Kalanderschmierung. Auch als Verdichteröle – Prozessgase (Methan, Ethan, Propan etc.) – verwendbar. Insbesondere für Schneckengetriebe – Gleitpaarung Stahl/Bronze – optimiert. Nicht mit Mineralölen, Esterölen und PAO-basierten Ölen mischbar und verträglich. Umstellrichtlinien beachten. **Basis: Polyglykol**
RENOLIN PG 46		1029	240	46	9,7	203	-48	
RENOLIN PG 68		1035	240	68	13,8	212	-48	
RENOLIN PG 100		1043	260	100	19,6	220	-48	
RENOLIN PG 150		1051	260	145	27,0	224	-48	
RENOLIN PG 220		1075	240	220	36,8	220	-33	
RENOLIN PG 320		1075	240	320	54,4	237	-33	
RENOLIN PG 460		1075	280	460	75,1	245	-33	
RENOLIN PG 680		1075	280	680	110,3	261	-33	
RENOLIN PG 1000		1075	280	1000	162,0	281	-33	
RENOLIN PG 1500		1075	280	1500	240,0	300	-18	
RENOLIN UNISYN XT 68	**Serie RENOLIN UNISYN XT** Vollsynthetische Industriegetriebeöle auf Basis von PAO neuester Generation, mit einem sehr hohen, natürlichen, scherstabilen Viskositätsindex, mit ausgezeichnetem Tieftemperaturverhalten. Exzellenter Verschleißschutz, hohe Graufleckentragfähigkeit und sehr guter Korrosionsschutz. Erfüllen bzw. übertreffen die Anforderungen an Industriegetriebeöle gemäß DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKE, CKSMP sowie AGMA 9005/E02: EP.	850	238	68	11,0	154	-54	Zur Schmierung von Lagern und Getrieben. Die Produkte werden bevorzugt eingesetzt, wenn erhöhte Anforderungen an die Hoch- und Tieftemperatur-Einsatzgrenzen gestellt werden. ISO VG 220 und 320 für Windkraftanwendungen. Freigegeben von namhaften Getriebeherstellern. **Basis: PAO (Polyalphaolefine)**
RENOLIN UNISYN XT 100		850	238	100	15,3	162	-48	
RENOLIN UNISYN XT 150		850	238	150	21,4	168	-45	
RENOLIN UNISYN XT 220		860	242	220	29,4	174	-42	
RENOLIN UNISYN XT 320		860	242	320	40,2	179	-42	
RENOLIN UNISYN XT 460		860	242	460	54,4	188	-39	
RENOLIN UNISYN XT 680		860	244	680	75,5	192	-39	
RENOLIN UNISYN XT 1000		860	244	1000	101,0	195	-33	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN CLPF 100 SUPER	**Serie RENOLIN CLPF SUPER mit MoS_2** Hochdruckgetriebeöle auf Mineralölbasis mit synergistisch wirkenden EP-/AW-Additiven und physikalisch wirkenden Festschmierstoffzusätzen (MoS_2). Die Festschmierstoffzusätze auf Basis von MoS_2 decken einen weiten Temperaturbereich im Mischreibungsgebiet ab. Sie wirken reibungsreduzierend und dämpfend. Sehr guter Verschleißschutz im Mischreibungsgebiet, gutes Schmutztragevermögen, exzellentes Schaumverhalten, sehr guter Wälzlagerverschleißschutz – exzellente FE8-Performance, zink- und silikonölfrei. Die Öle der Reihe RENOLIN CLPF SUPER übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle CLP nach DIN 51517-3; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD	891	240	100	11,2	98	-21	Für hoch belastete Getriebe, bei niedrigen Umfangsgeschwindigkeiten und hohen Kräften, auch bei stoß- und schlagartig auftretenden Belastungen und zur Geräuschdämpfung, für die Spindel- und Getriebeschmierung in Schmiedepressen. **Mineralölbasis**
RENOLIN CLPF 220 SUPER		901	260	220	18,8	95	-21	
RENOLIN CLPF 320 SUPER		900	255	320	24,0	95	-14	
RENOLIN CLPF 460 SUPER		911	270	460	30,4	95	-12	
RENOLIN CLPF 680 SUPER		922	270	680	36,8	88	-10	
RENOLIN CLPF 1500 SUPER		906	240	1500	70,5	104	-12	
RENOLIN HighGear 150	**Serie RENOLIN HighGear** RENOLIN HighGear ist auf Basis ausgewählter mineralölbasischer Grundöle aufgebaut. Synergistisch wirkende Additive gewährleisten eine extreme Verschleißschutz-Performance dieser neuen Hightech-Getriebeöle. Hochleistungs-Triboschutzschichten schützen die benetzten Maschinenelemente sicher vor Verschleiß. Diese neue Additiv-Technologie wird auch als fließeinglättend bzw. Plastic Deformation (PD) Reaktionsmechanismus bezeichnet. Sie wirkt sich als fühlbare Glättung von Oberflächenrauigkeit aus. DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKE, CKSMP.	894	>210	150	14,6	96	-21	RENOLIN HighGear wird eingesetzt sowohl bei vorgeschädigten Getrieben und Maschinenelementen zur Verlängerung der Lebensdauer als auch in neuen Getrieben (Kegelrad- Stirnrad-, Planeten- und Schneckengetrieben) bei extremen Belastungen zur Reduzierung von Verschleiß, Reibung und Geräuschbildung. **Mineralölbasis**
RENOLIN HighGear 220		899	>210	220	19,0	97	-18	
RENOLIN HighGear 320		904	>210	320	24,3	97	-12	
RENOLIN HighGear 460		909	>210	460	30,8	97	-9	
RENOLIN HighGear 680		907	>210	680	41,5	98	-9	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Spezial-Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN HighGear Synth 150	**Serie RENOLIN HighGear Synth*** RENOLIN HighGear Synth ist auf Basis synth. Polyalphaolefine (PAO) aufgebaut. Spezielle synergistisch wirkende Additive gewährleisten eine extreme Verschleißschutz-Performance dieser neuen High-Tech-Getriebeöle. Hochleistungs-Triboschutzschichten schützen die benetzten Maschinenelemente sicher vor Verschleiß. RENOLIN HighGear Synth Öle besitzen einen hohen natürlichen scherstabilen VI, sind sowohl für Tieftemperatur-, als auch für Hochtemperaturanwendungen geeignet. Erhöhte Temperatur- und Oxidationsstabilität ermöglichen eine Verlängerung der Ölwechselintervalle. DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKE, CKSMP.	871	220	150	18,0	133	-36	RENOLIN HighGear Synth wird eingesetzt sowohl bei vorgeschädigten Getrieben und Maschinenelementen zur Verlängerung der Lebensdauer als auch in neuen Getrieben (Kegelrad-, Stirnrad-, Planeten- und Schneckengetrieben) bei extremen Belastungen zur Reduzierung von Verschleiß, Reibung und Geräuschbildung. Synthetische Komponenten (PAO) reduzieren die Reibung, führen zu Temperaturabsenkung und können den Wirkungsgrad erhöhen. Exzellente Tieftemperatureigenschaften, hoher scherstabiler VI. **Basis: PAO**
RENOLIN HighGear Synth 220		899	>210	220	19,0	97	-18	
RENOLIN HighGear Synth 320		876	220	320	31,2	135	-34	
RENOLIN HighGear Synth 460		878	220	460	41,6	140	-27	
*Weitere Viskositätsklassen auf Anfrage verfügbar								
RENOLIN MORGEAR 100	**Serie RENOLIN MORGEAR** Hochleistungs-Umlauföle auf Mineralölbasis zur Schmierung von MORGOIL-Lagern. Milde Additivsysteme („mild EP / AW additives") sorgen für einen guten Verschleißschutz, synergistisch wirkende Additive gewährleisten eine gute Alterungsbeständigkeit und ein exzellentes Demulgiervermögen (sehr gutes Wasserabscheidevermögen). ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKB.	888	248	100	11,1	96	-19	Zur Schmierung von MORGOIL-Lagern. Die RENOLIN MORGEAR-Öle erfüllen und übertreffen die Anforderungen von DANIELI (Italien) und SMS. **Mineralölbasis**
RENOLIN MORGEAR 220		895	255	226	19,2	96	-10	
RENOLIN MORGEAR 460		904	>270	470	31,1	96	-9	
RENOLIN MORGEAR 680		915	252	682	39,2	95	-7	
RENOLIN CLP 220 VCI	**Serie RENOLIN CLP VCI*** Spezial-Getriebe- und Korrosionsschutzöle auf Basis von Mineralöl mit VCI (Vapour Corrosion Inhibitors), sicherer Langzeitkorrosionsschutz wird sowohl in der Öl- wie auch in der Dampfphase gewährleistet. Sicherer Verschleißschutz, hohe Fresstragfähigkeit, gute Kompatibilität mit Getriebeölen. Erfüllt bzw. übertrifft die Anforderungen an CLP-Industriegetriebeöle gemäß DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC / CKD sowie AGMA 9005/E02: EP.	898	254	220	19,0	97	-24	Empfohlen für den Einsatz in hoch belasteten Stirnrad-, Kegelrad- und Schneckengetrieben mit Ölumlaufschmierung oder Ölein-spritzschmierung. Ebenfalls einsetzbar in hoch belasteten Lagern, Gelenken und Druckspindeln. Insbesondere für Getriebe und Komponenten, die längere Zeit nicht betrieben oder vor dem Einbau zwischengelagert werden und daher eine Konservierung nötig ist. Beinhaltet VCI Komponenten (Vapour Corrosion Inhibitor). **Mineralölbasis**
RENOLIN CLP 320 VCI		900	254	320	23,0	92	-14	
RENOLIN CLP 460 VCI		908	246	460	30,4	95	-12	
*Weitere Viskositätsklassen auf Anfrage verfügbar								

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Spezial-Getriebe- und Umlauföle								
RENOLIN UNISYN GEAR 220 VCI *Weitere Viskositäts-klassen auf Anfrage verfügbar	**RENOLIN UNISYN GEAR 220 VCI*** Vollsynthetisches EP-Industriegetriebeöl auf Basis von PAO-Polyalphaolefin mit speziellem Korrosionsschutzvermögen, aufgrund von VCI Komponenten (Vapour Corrosion Inhibitors). Langzeitkorrosionsschutz wird sowohl in der Öl- wie auch in der Dampfphase gewährleistet. Sicherer Verschleißschutz, hohe Fresstragfähigkeit, gute Kompatibilität mit Getriebeölen. Erfüllt bzw. übertrifft die Anforderungen gemäß DIN 51517-3: CLP; ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC/CKD.	855	260	220	26,0	160	-42	Einsetzbar für hoch belastete Stirnrad-, Kegelrad- und Schneckengetriebe mit Ölumlaufschmierung oder Öleinspritzschmierung. Beinhaltet VCI Komponenten (Vapour Corrosion Inhibitor). **Basis: PAO**
RENOFLUID TF 1500	Spezielles EP-legiertes Hydraulik- und Getriebeöl auf Basis hochwertiger Grundöle mit hoher Alterungsbeständigkeit. FZG-Test A/8,3/90 Schadenskraftstufe > 12. DIN 51524-2: HLP ISO 6743-4: HM	870	224	32	5,4	102	-30	Kraftübertragungsöl für VOITH-Turbogetriebe, Hydrauliköl für VOITH-Turbokupplungen, auch als niedrig-viskoses Hochdruckgetriebeöl für Getriebe insbesondere mit hydraulischer Steuerung und gemeinsamen Ölkreislauf. Freigabe Voith Turbo **Mineralölbasis**
Spezielles Korrosionsschutz-Konzentrat								
RENOLIN VCI BOOST	Additiv-Konzentrat für den Einsatz in FUCHS Getriebe,- Hydraulik- und Turbinenölen. Enthält VCI-Wirkstoffe (VCI = Vapour Corrosion Inhibitor).	905	155	105	12,5	112	-12	Universell einsetzbares VCI-Korrosionsschutz-Konzentrat für die Verwendung in RENOLIN Industrieölen. Einfache Dosierung und Zugabe. Einsatzkonzentration 2%

RENOLIN, RENEP

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Bettbahnöle								
RENEP CGLP 68	**Serie RENEP CGLP** Hochwertige Bettbahnöle mit hervorragendem Verschleißschutz, gutes Demulgiervermögen und hoher Tragfähigkeit. RENEP CGLP 68: CGLP 68 RENEP CGLP 150: CGLP 150 RENEP CGLP 220: CGLP 220	879	220	68	8,6	99	-24	Optimal auf die KSS-Palette abgestimmte Bettbahnöle mit sehr gutem Demulgiervermögen, sehr niedrige Reibbeiwerte. HELLER-Freigabe. Besonders geeignet für den Einsatz mit ECOCOOL Kühlschmierstoffen.
RENEP CGLP 150		892	230	150	14,8	98	-18	
RENEP CGLP 220		895	240	220	19,0	96	-15	
RENEP 2 K	**Serie RENEP K** Hochwertige Bettbahnöle mit besonderen Zusätzen zur Vermeidung von Haftschlupf (Stick-Slip), insbesondere für Werkzeugmaschinen. Detergierend/emulgierend RENEP 2 K: CGLP 68 RENEP 4 K: CGLP 100 RENEP 5 K: CGLP 220	882	230	68	9,2	112	-27	Wird bevorzugt an waagrechten Bettbahnen eingesetzt, aber auch zur Versorgung von Lagern und Getrieben. Auch als Hydrauliköl bei kombinierter Versorgung der Bettbahn und Hydraulik.
RENEP 4 K		885	240	100	11,8	107	-24	Für Bettbahnen, Lager und Getriebe bei höheren Beanspruchungen.
RENEP 5 K		900	248	220	19,9	104	-12	Für schwer belastete Bettbahnen und insbesondere für senkrechte Führungen.
RENEP KN 68	**Serie RENEP KN** Hochwertige Bettbahnöle mit hervorragendem Verschleißschutz und gutem Demulgiervermögen, für hohe Belastungen - enthält Tacky-Zusätze. RENEP KN 68: CGLP 68 RENEP KN 220: CGLP 220	882	220	67,1	9,1	110	-29	Optimal auf die ECOCOOL Kühlschmierstoff-Palette abgestimmte Bettbahnöle mit sehr gutem Demulgiervermögen, sehr niedrige Reibbeiwerte. HELLER-Freigabe. Enthält Tacky-Haftzusätze.
RENEP KN 220		895	238	224,9	19,5	100	-17	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Papiermaschinenöle								
RENOLIN PA 150	**Serie RENOLIN PA** Mineralölbasische Papiermaschinenöle auf Basis ausgewählter Grundöle in Verbindung mit zinkhaltiger EP-Additivtechnologie, die einen zuverlässigen Verschleißschutz gewährleisten. Die Öle der RENOLIN PA-Reihe erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Getriebeöle CLP nach DIN 51517-3 sowie die Anforderungen an Papiermaschinenöle für die Nass- und Trockenpartie gemäß Voith VN 108.	878	>230	150	15,0	100	-30	Empfohlen für den Einsatz in der Nass- und Trockenpartie in Papiermaschinen sowie Getrieben, Lagern in Zentralschmiersystemen und überall dort, wo ein Schmieröl mit hoher thermischer Stabilität und sehr guter Alterungsbeständigkeit benötigt wird. **Mineralölbasis**
RENOLIN PA 220		886	>230	220	19,3	99	-18	
RENOLIN NF PRESS 100	Mineralölbasisches Hydrauliköl auf Basis hydrierter Grundöle in Verbindung mit einer ausgewählten, zink- und aschefreien Additivtechnologie. Speziell entwickelt für den Einsatz in hydraulischen Pressen in Papiermaschinen z. B. Voith Schuhpressen. Erfüllt und übertrifft die Anforderungen nach Voith VN 108.	867	260	100	11,5	103	-36	Für den Einsatz in hydraulischen Pressen in Papiermaschinen z. B. Voith Schuhpressen. **Mineralölbasis**

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Papiermaschinenöle								
RENOLIN UNISYN CLP 150 PA	**Serie RENOLIN UNISYN CLP PA** Vollsynthetische Hochleistungs-Papiermaschinenöle auf Basis von Polyalphaolefinen. Exzellentes Demulgiervermögen (sehr gutes Wasserabscheidevermögen), hohe Alterungsbeständigkeit, exzellenter Verschleißschutz und sehr guter Korrosionsschutz. Hoher Viskositätsindex. DIN 51517-3: CLP-HC	857	>200	150	19,8	152	-39	Die Öle der RENOLIN UNISYN CLP PA-Reihe werden für die Umlaufschmierung in der Nass- und Trockenpartie von Papiermaschinen eingesetzt. Für erhöhte Betriebstemperaturen geeignet. RENOLIN UNISYN CLP 220 PA Erfüllt bzw. übertrifft die Anforderungen der Spezifikationen von Firmen SKF, FAG. Erfüllt die Werksnormen von SKF, FAG und Voith VN 108. **Basis: PAO**
RENOLIN UNISYN CLP 220 PA		859	230	220	26,5	154	-36	
RENOLIN UNISYN CLP 320 PA		964	>240	320	34,2	151	-32	
RENOLIN UNISYN CLP 460 PA		866	>240	460	46,0	156	-27	
RENOLIN SynGear 220 HT	Vollsynthetisches Hochtemperatur-EP-Getriebe- und Kalanderöl auf Basis ausgewählter Polyglykole, extreme Hochtemperaturstabilität, niedriger Verdampfungsverlust, hoher Verschleißschutz (FZG >14), hohe thermische und oxidative Beständigkeit. Getriebeöl nach DIN 51517-3: CLP-PG; ISO 6743-6: CKC / CKD / CKT	1078	240	240	39,0	216	-36	Zur Schmierung von mechanisch und thermisch hoch belasteten Rad- und Schneckengetrieben / Wälz- und Gleitlagern. Insbesondere für Kalander in der Papier- und Folienindustrie geeignet. Spitzentemperaturen von 250 °C sind kurzzeitig zulässig. Die Mischbarkeit und Verträglichkeit mit polyglykolbasischen Getriebeölen anderer Hersteller ist zu überprüfen. **Basis: PAG (Polyglykol)**

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Turbinenöle								
RENOLIN ETERNA 32	**Serie RENOLIN ETERNA** Hochwertige Gas- und Dampfturbinenöle neuester Generation. Spezielle Grundöle mit Wirkstoffen zur Verbesserung der Alterungsbeständigkeit, des Verschleißschutzes, des Schaumverhaltens und des Korrosionsschutzes. Erfüllt und übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle nach DIN 51515-1/2	842	220	32	5,8	126	-15	Zur Schmierung von Dampf- und Gasturbinen sowie Generatoren, Turboverdichtern, Pumpen und Getrieben. Darüber hinaus Einsatz als Lager- und Sperröl in wassergekühlten Generatoren. TDP und TGP nach DIN 51515-1/2. AW/EP Turbinenöle: FZG > 10. Freigabe namhafter Hersteller
RENOLIN ETERNA 46		846	220	46	7,6	132	-15	
RENOLIN ETERNA 68		851	230	68	9,9	120	-15	
RENOLIN ETERNA 32 SGV	**Serie RENOLIN ETERNA SGV** Hochwertige Gas- und Dampfturbinenöle der neuesten Generation. Gute thermische Stabilität, gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten, schnelles Luftabscheidevermögen sowie hervorragendes Korrosionsschutzverhalten und Wasserabscheidevermögen. Guter Verschleißschutz. Die RENOLIN ETERNA SGV Turbinenölreihe erfüllt bzw. übertrifft die Anforderungen gemäß DIN 51515-1: TD; DIN 51515-2: TG und MAN Turbo AG.	838	220	32	5,8	126	-15	Für den Einsatz in Gas- und Dampfturbinen sowie in Turboverdichtern. Insbesondere bei Verdichtung von Synthesegasen und Ammoniak. EP/AW-frei, höchste thermische Stabilität. Freigabe namhafter Hersteller
RENOLIN ETERNA 46 SGV		846	220	46	7,6	132	-15	
RENOLIN ETERNA Clean	Polares Reinigungsfluid für Turbinenölkreisläufe. Verträglich mit allen gängigen Turbinenölen. Frei von Detergenzien: Keine Verschlechterung des Luft- oder Wasserabscheidevermögens oder sonstige negativen Auswirkungen wie bei konventionellen Reinigern. RENOLIN ETERNA Clean enthält ein vollwertiges Additivsystem. Eine bei Zugabe sonstiger Reiniger auftretende „Schwächung" der Turbinenölfüllung wird daher vermieden.	910	220	29	4,84	–	-42	Mit RENOLIN ETERNA Clean lassen sich Altablagerungen, Varnish und sonstige Ölabbau-Produkte vor einem geplanten Ölwechsel wirkungsvoll aus dem Turbinenölkreislauf entfernen. Eine Beeinträchtigung der Neufüllung tritt dabei nicht auf. Einsatzkonzentration 5-10%.

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Transformatorenöle / Isolieröle								
RENOLIN E 10	Inhibiertes Isolieröl auf Basis naphthenischer Grundöle, das als Transformatoren-, Wandler- und Schalteröl eingesetzt wird. Enthält spezielle Oxidationsinhibitoren, die eine hohe Alterungsstabilität gewährleisten. Sehr gute dielektrische Eigenschaften. Erfüllt die Anforderungen nach IEC 60296 und RWE Power Spezifikation Klasse I.	872	152*	10	–	–	-48	Für den Einsatz in Transformatoren, Schaltern und Drosselspulen, Kondensatoren und ähnlichen Aggregaten. Auch für Außenanlagen geeignet.
RENOLIN ELTEC	Nicht inhibiertes Isolieröl auf Basis naphthenischer Grundöle. Erfüllt die Anforderungen an Isolieröle nach IEC 60296.	869	149	9,9	2,4	59	-48	Für den Einsatz in Transformatoren, Schaltern und Drosselspulen, Kondensatoren und ähnlichen Aggregaten. Auch für Außenanlagen geeignet.
RENOLIN E 3	Inhibiertes Tieftemperatur-Schalteröl auf Basis speziell raffinierter, naphthenischer Grundöle. Durch den Einsatz ausgewählter Oxidationsinhibitoren gewährleistet RENOLIN E 3 eine sehr gute Oxidationsbeständigkeit. Sehr gute dielektrische Eigenschaften, exzellentes Tieftemperatur-Verhalten. Erfüllt die Anforderungen nach IEC 60296.	861	100*	3,2	–	–	<-70	Bevorzugt für den Einsatz in Leistungsschaltern in Außenanlagen. Ermöglicht den Betrieb ohne zusätzliche elektrische Beheizung.

*gemessen nach Pensky Martens (Flammpunkt P.M.)

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Schraubenverdichteröle								
RENOLIN SilverScrew 32	**Serie RENOLIN SilverScrew** High-Tech Luftverdichterfluide mit sehr hoher oxidativer und thermischer Stabilität. Für verlängerte Öllebensdauer von bis zu 6000h. Erfüllt und übertrifft die Anforderungen an Verdichteröle VDL nach DIN 51506. Entspricht ISO 6743-3-DAJ. Zahlreiche OEM Anforderungen werden erfüllt.	863	235	32	5,5	108	-38	Universelle Luftverdichterfluide für öleingespritzte Schrauben- sowie Flügelzellen- und Kolbenverdichter.
RENOLIN SilverScrew 46		868	244	46	6,9	105	-36	
RENOLIN SilverScrew 68		870	255	68	9,0	106	-40	
RENOLIN GoldScrew 46	**Serie RENOLIN GoldScrew** Herausragende High-Tech Luftverdichterfluide mit extrem hoher oxidativer und thermischer Stabilität. Für extra-lange Öllebensdauer von bis zu 9000h. Erfüllt und übertrifft die Anforderungen an Verdichteröle VDL nach DIN 51506. Entspricht ISO 6743-3-DAJ. Zahlreiche OEM-Anforderungen werden erfüllt.	855	260	46	7,6	131	-39	Herausragende Luftverdichterfluide für öleingespritzte Schrauben- sowie Flügelzellen- und Kolbenverdichter.
RENOLIN GoldScrew 68		871	278	68	9,4	117	-33	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Schraubenverdichteröle								
RENOLIN UNISYN OL 32	**Serie RENOLIN UNISYN OL** Vollsynthetisches Kühlöl zur Kompressorenschmierung auf Basis von Poly-**α**-olefin mit hervorragender Alterungsbeständigkeit und Verschleißschutz, gutem Demulgier-/Viskositäts-Temperatur-Verhalten und exzellentem Luftabscheidevermögen. DIN 51506: VDL; DIN 51524-2/3: HLP/HVLP	838	240	32	6,1	142	<-60	Für den Einsatz in thermisch hoch belasteten Verdichtern. Wartungsintervalle können nach entsprechenden Beobachtungszeiten verlängert werden. Auch für den Einsatz in Hydrauliken mit extremen Anforderungen an Temperatur- und Oxidationsstabilität; exzellentes Luftabscheidevermögen. Je nach Viskositätslage für Schrauben-, Kolben- und Vielzellenverdichter geeignet. Auch als Verdichteröle im Bereich Gas- / Kohlenwasserstoffgemische geeignet.
RENOLIN UNISYN OL 46		843	260	46	7,9	146	<-60	
RENOLIN UNISYN OL 68		845	260	68	10,6	144	-54	
RENOLIN UNISYN OL 100		849	260	100	14,2	146	-54	
RENOLIN UNISYN OL 150		849	250	150	19,4	148	-47	
RENOLIN SynAir 46	Synthetisches Luftverdichteröl auf Basis von Polyglykol und Ester. Sehr gute biologische Abbaubarkeit nach OECD 301C > 60%. Ausgezeichnetes Viskositäts-Temperatur-Verhalten, hoher Viskositätsindex (scherstabil), exzellente Oxidationsbeständigkeit und sehr gute thermische Stabilität. Gute Verträglichkeit mit Elastomeren und guter Korrosionsschutz.	992	271	48	8,7	161	-50	Für den Einsatz in öleingespritzten Schraubenverdichtern. Empfohlen für die Anwendung bei hohen Verdichtungsendtemperaturen. Verlängerung der Service-Intervalle. Umstellungsrichtlinien beachten.
Kolben- und Vielzellenverdichteröle								
RENOLIN 503	**Serie RENOLIN 500** Solventraffinate hoher Alterungsbest. mit "aschefreien" Wirkstoffen zur Erhöhung d. Alterungsbeständigkeit und des Korrosionsschutzes. Die Öle der Reihe RENOLIN 500 entsprechen der Schmierölgruppe VDL nach DIN 51506. Besteht auch im verlängerten Alterungstest verschärft durch Zugabe von Eisenoxid. TÜV-Gutachten liegt vor. 503: VDL 68; 504: VDL 100; 505: VDL 150; 506: VDL 220	861	250	68	9,1	109	-18	Als hochalterungsbeständige Schmieröle mit sehr geringer Rückstandbildung (Zunahme des Koksrückstandes nach der Alterung) und sehr geringem Koksrückstand des 20 Vol.-%igen Rückstand bei der Destillation, insbesondere für Luftverdichter mit Endtemperaturen bis 220 °C, auch für andere thermisch belastete Umlaufschmiersysteme.
RENOLIN 504		866	280	100	11,9	109	-21	
RENOLIN 505		875	275	150	15,0	100	-15	
RENOLIN 506		890	280	230	18,7	90	-12	
RENOLIN VAC 100 F	Hochleistung-Vakuumpumpenöl auf Basis von unadditiviertem, hochreinem Mineralöl mit ausgezeichneter thermischer und oxidativer Stabilität	887	270	102	12,1	109	-15	Kann bis zu minimalen Enddrücken im Bereich von 10-3 bis 10-4 mbar eingesetzt werden. Als Schmierstoff für unterschiedliche Verdichtertypen wie z. B. Kolben-, Sperrschieber- oder Drehschieberverdichter geeignet.
RENOLIN SE 100	Luftverdichteröl auf Basis synthetischer Hochleistungs-Ester. Sehr gute Oxidationsbeständigkeit, sehr geringe Verkokungsneigung. Enorme Verlängerung der Ölwechselintervalle möglich. Erfüllt und übertrifft die Anforderungen an Verdichteröle VDL nach DIN 51506.	972	270	100	10,3	81	-42	Für den Einsatz in Vielzellen- und Kolbenverdichtern, auch unter erschwerten Betriebsbedingungen wie z. B. hohen Verdichtungsendtemperaturen. Vorzugsweise für Anlagen, in denen klassische Luftverdichteröle auf Mineralölbasis und konventionelle synthetische Verdichteröle zu Verkokungen und Rückstandsbildung neigen.

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Gasverdichteröle								
RENOLIN LPG 100	**Serie RENOLIN LPG** Synthetische Gasverdichteröle auf Basis von Polyalkylenglykol. Geeignet für die Verdichtung von Prozess-, Raffinerie- und anderen Kohlenwasserstoffgasen (Propan, Propen, Butan u.a.) und deren Mischungen. Empfohlen für den Einsatz in Kolben- und Schraubenverdichtern, geringe Kohlenwasserstoff-Löslichkeit. Achtung: für RENOLIN LPG 100 und LPG 185 muss ein Trocknungsprozess durchgeführt werden, um die Kälteöle verwenden zu können.	1002	270	100	16,2	175	-39	RENOLIN LPG 100 und LPG 185 zeichnen sich durch günstige Löslichkeitscharakteristik mit Kohlenwasserstoffen aus. Durch die Verwendung spezieller PAG-Grundflüssigkeiten wird die Verdünnung des Schmierstoffs in der Anwendung minimiert. Hieraus resultieren ein zuverlässiger Verschleißschutz und hervorragende Schmierungseigenschaften. Ausgewählte Additive sorgen für zusätzliche Sicherheit im Hinblick auf die thermisch-oxidative Stabilität und den Verschleißschutz des Schmierstoffs unter Gasatmosphäre.
RENOLIN LPG 185		1012	280	185	29,0	197	-36	

RENOLIN, RENISO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Kältemaschinenöle								
RENISO WF 5 A	**Serie RENISO WF** Spezielle Kältemaschinenöle für das Kältemittel Isobutan (R600a) – für Hermetikverdichter; hoch ausraffiniert, niedriger Flockpunkt mit R600a, enthält Additivsysteme zur Verbesserung des Verschleißschutzes und der Alterungsstabilität. DIN 51503: KC, KE	827	134	5,0	1,7	95	-45	RENISO WF Kältemaschinenöle werden zur Schmierung hermetischer Kühlschrankkompressoren mit Isobutan (R600a) als Kältemittel verwendet. RENISO WF Kältemaschinenöle bilden mit Hilfe spezieller Additivsysteme bei allen Betriebstemperaturen vor Verschleiß schützende Schmierfilme aus. RENISO WF Kältemaschinenöle sind sowohl mit R600a als auch mit allen anderen Kohlenwasserstoff-Kältemitteln wie z. B. R290 voll mischbar.
RENISO WF 7 A		832	158	7,2	2,2	97	-42	
RENISO WF 10 A		835	172	9,6	2,6	97	-42	
RENISO WF 15 A		883	164	15	3,1	–	-51	
RENISO KM 32	**Serie RENISO K** Naphthenische Sonderraffinate hoher Alterungsbeständigkeit mit niedrigen Pourpoints; sehr günstiges Kälteverhalten und besonders gute Verträglichkeit mit folgenden Kältemitteln: Ammoniak NH_3, HFCKW (z. B. R22), Kohlenwasserstoffe (z. B. Propan R 290) DIN 51503: KAA, KC, KE	881	202	32	4,9	63	-45	Für alle Kälteanlagen mit Ammoniak (NH_3) oder HFCKW-Kältemitteln. RENISO KES 100 ist geeignet für Anwendungen mit hohen Verdampfungs- und Kondensationstemperaturen, z. B. Kranklima, Fahrzeugklima, Wärmepumpen – insbesondere empfohlen für Turboverdichter.
RENISO KS 46		894	204	46	5,8	47	-42	
RENISO KC 68		894	223	68	7,4	58	-39	
RENISO KES 100		912	218	100	8,4	20	-33	
RENISO KW 150		917	215	150	10,9	27	-30	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
				Kältemaschinenöle				
RENISO SP 32	**Serie RENISO S/SP** Vollsynthetische Kältemaschinenöle auf Basis chemisch und thermisch hochbelastbarer Alkylbenzole. RENISO SP 32, 46, 100 und 220 besitzen eine hochwirksame AW-Verschleißschutz-Additivierung **(nicht für NH_3 – Anwendungen geeignet)**. Exzellente Löslichkeit mit HFCKW (R22), exzellente Stabilität mit HFCKW Kältemitteln. DIN 51503: KC, KE	881	172	32	4,6	31	-39	Besonders gute Mischbarkeit mit HFCKW Kältemitteln wie R22. Geeignet für sehr tiefe Verdampfungs-Temperaturen bis -80 °C. Aufgrund ihrer hervorragenden Stabilität sind RENISO S/SP - Produkte für die Schmierung hoch belasteter Kältemittelverdichter geeignet.
RENISO SP 46		875	199	46	5,6	26	-42	
RENISO SP 100		871	190	100	7,9	11	-24	
RENISO SP 220		872	192	220	13,2	13	-27	RENISO SP 220 ist speziell für die Schmierung von Schraubenverdichtern entwickelt worden.
RENISO S 3246	RENISO S 3246 und RENISO S 68 enthalten keine AW-Verschleißschutz-Additivierung und sind für den Einsatz mit HFCKW Kältemitteln und NH_3 -Anwendungen geeignet. DIN 51503: KAA, KC, KE	877	180	40	5,1	17	-39	RENISO S 3246 und RENISO S 68 – geeignet sowohl für R22- als auch für NH_3-Anwendungen.
RENISO S 68		869	188	68	6,2	-30	-33	
RENISO TRITON SEZ 22	**Serie RENISO TRITON SE/SEZ** Vollsynthetische Kältemaschinenöle auf Basis synthetischer Polyolester – speziell geeignet für "nicht ozonschädliche" FKW/ HFKW Kältemittel wie z. B. R134a, R404A, R507, R410A, R407C. Auch für Kohlenwasserstoffkältemittel empfohlen. Aufgrund der starken Neigung zur Wasseraufnahme (Hygroskopie) muss bei Polyolester-Schmierstoffen der Kontakt zur Umgebungsluft (Luftfeuchtigkeit) absolut minimiert werden. DIN 51503: KD, KE **NEU** SE/SEZ-Öle sind für den Einsatz mit HFO- bzw. HFO/HFKW-Kältemittel geeignet.	1003	248	20,0	4,4	133	-57	Für alle Kältekreisläufe, in denen chlorfreie Kältemittel (HFKW/FKW), wie z. B. R134a, eingesetzt werden, ist die RENISO TRITON SE/SEZ-Reihe hervorragend geeignet. RENISO TRITON SE/SEZ-Kältemaschinenöle werden je nach Viskositätslage für hermetische, halbhermetische und offene Kolbenverdichter sowie für Schrauben- und Turbo-Verdichter empfohlen. RENISO TRITON SEZ 22 und SEZ 32 werden mit Erfolg in R23-Tieftemperatur-Anwendungen verwendet. Es existieren außerdem umfangreiche Ergebnisse zum Einsatz der Produkte mit R22-Nachfolgekältemitteln wie z. B. R422A/D und R417A. Umfangreiche Laboruntersuchungen sowie Praxiserfahrungen mit HFO- bzw. HFO/HFKW-Kältemitteln liegen vor.
RENISO TRITON SEZ 32		1004	250	32	6,1	141	-57	
RENISO TRITON SE 55		1009	286	55	8,8	137	-48	
RENISO TRITON SEZ 68		970	258	68	8,9	104	-39	
RENISO TRITON SEZ 80		992	251	82	10,4	115	-39	
RENISO TRITON SEZ 100		970	266	100	11,4	100	-30	
RENISO TRITON SE 170		972	260	173	17,1	106	-27	
RENISO TRITON SE 220		976	294	220	19,0	98	-27	
RENISO TRITON SEZ 320	RENISO TRITON SEZ 320 wurde insbesondere für Anwendungen mit R22 entwickelt. DIN 51503: KC, KD	1016	278	310	33,0	148	-42	
RENISO TRITON SEZ 35 SC	Für HFKW/FKW- und HFO-Kältemittel. Speziell für Scroll-Verdichter entwickelt. DIN 51503: KD	1015	256	34	6,3	138	-51	RENISO TRITON SEZ 35 SC hat ein spezifisches Leistungsprofil, das auf die Verwendung in Scroll-Kompressoren abgestimmt wurde. Für alle HFKW/FKW- und HFO-Kältemittel geeignet.
RENISO LPG 68	Synthetisches Kältemaschinenöl auf PAG-Basis. Für Kohlenwasserstoffkältemittel. Reduzierte Kältemitteleinlösung - für geringe Viskositätserniedrigung. DIN 51503 - KE	989	269	67	11,9	180	-45	Synthetisches Kältemaschinenöl auf PAG-Basis für Kolbenverdichter. Speziell für Kohlenwasserstoffkältemittel geeignet.

RENISO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Kältemaschinenöle					
RENISO SYNTH 68	Synthetisches Kältemaschinenöl auf Basis von Polyalphaolefinen (PAO). Für NH_3 Anwendungen und Kohlenwasserstoff-Kältemittel. Außerdem für CO_2 (nicht mischbar mit CO_2) geeignet. DIN 51503: KAA, KB, KE. NSF – H1 –Freigabe (lebensmittelgerechter Schmierstoff: geeignet für die Nahrungsmittelindustrie)	835	260	68	10,5	142	-57	RENISO SYNTH 68 ist vor allem für die Schmierung hoch belasteter NH_3-Verdichter entwickelt worden. Exzellente NH_3-Stabilität. Exzellentes Tieftemperatur-Fließverhalten, geeignet für Verdampfungstemperaturen <-50 °C. Sehr gute thermische Stabilität. Sehr gute Schmierfähigkeit auch bei Kohlenwasserstoff- (Propan R290, Propen R1270 u.a.) und CO_2-Anwendungen (mit CO_2 nicht mischbar).
RENISO UltraCool 68	**Serie RENISO UltraCool** Kältemaschinenöle auf Basis synthetischer Kohlenwasserstoffe. Insbesondere für NH_3 Anwendungen entwickelt. DIN 51503: KAA	854	250	62	9,1	124	-48	RENISO UltraCool vereint hohe therm. Stabilität (keine Verlackung, keine Verschlammung) und niedrige Verdampfungsneigung (geringer Ölwurf/Ölverlust) mit guter Elastomerverträglichkeit (CR,HNBR,NBR)
RENISO UltraCool 100								
RENISO PG 68	Vollsynthetisches Kältemaschinenöl auf Basis von Polyalkylenglykol (PAG) Mischungslücke 10% Öl / 90% NH_3: Phasentrennung bei -35 °C. NH_3 – teillösliches Kältemaschinenöl, auch für Kohlenwasserstoff-Kältemittel geeignet. DIN 51503: KAB, KE	1044	250	70	14,0	210	-52	RENISO PG 68 ist ein hochgetrocknetes synthetisches KMÖ auf PAG Basis für NH_3 Anlagen, die nach dem Prinzip der Direktexpansion arbeiten. Geeignet für Schrauben- und Kolbenverdichter. **Achtung:** PAG Öle sind nicht mit Mineralöl verträglich / mischbar. PAG Öle sind hygroskopisch (Wasser anziehend)! Zutritt von Feuchte vermeiden. Bitte FUCHS Anwendungstechnik kontaktieren!
RENISO PAG 46	Synthetische Kältemaschinenöle auf Basis spezieller Polyalkylenglykole (PAG) für KFZ-Klimaanlagen mit R134a. DIN 51503: KD, KE, KAB	992	240	55	10,6	187	-45	KMÖ auf Polyalkylenglykolbasis für Kältemittel R134a in PKW- und LKW-A/C-Anwendungen. RENISO PAG 100 ist speziell für Flügelzellenverdichter geeignet. RENISO PAG 46 und PAG 100 können auch zusammen mit Kohlenwasserstoffkältemittel und Ammoniak verwendet werden.
RENISO PAG 100		996	240	120	21,0	202	-45	
RENISO PAG 1234	Synthetisches Kältemaschinenöl auf Basis doppelt-endverschlossener Polyalkylenglykole (PAG). Für Kfz-Klimaanlagen mit R1234yf oder R134a. DIN 51503: KD	993	224	44	9,8	218	-45	RENISO PAG 1234 wurde neu entwickelt für die Auto-Klimaanlage mit HFO-1234yf. Das Produkt verfügt sowohl über gute Mischbarkeitseigenschaften als auch über hohe thermisch-chemische Stabilität im Kontakt mit dem Kältemittel. Grundflüssigkeit und Additivierung von RENISO PAG 1234 gewährleisten beste Schmierungseigenschaften und Verschleißschutz.

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
			Kältemaschinenöle					
RENISO PAG 220 C „hochgetrocknet"	Synthetisches Kältemaschinenöl auf Basis spezieller Polyalkylenglykole mit besonderem Additivsystem. Für stationäre R134a-Anlagen und CO_2-Anwendungen geeignet. DIN 51503: KB, KD, KE	1077	250	226	39,1	226	-39	Kältemaschinenöl auf Polyalkylenglykolbasis für HFKW Kältemittel wie R134a. Speziell für Schraubenverdichter in Wärmepumpenanwendungen im Industrie- und Gewerbebereich. Auch für CO_2-Anwendungen geeignet (mit CO_2 nicht mischbares Öl).
RENISO ACC 68	**Serie RENISO ACC** Synthetisches Kältemaschinenöl auf Basis spezieller, double-endcapped PAG für überkritische CO_2-Anwendungen (Industrie- und Gewerbeanwendungen) DIN 51503: KB	992	>220	68	14,1	215	-42	Kältemaschinenöl auf Basis thermisch hochbelastbarer double-endcapped PAG für überkritische CO_2-Anwendungen (insbesondere für Klimatisierung und Wärmepumpenanwendungen) in der Stationärkälte. Enthält spezielle Additive zur Verbesserung des Verschleißschutzes und der Alterungsstabilität.
RENISO ACC HV	Klimakompressorenöle für die Verwendung in Fahrzeug-A/C-Systemen mit CO_2 als Kältemittel. Basis: double-endcapped PAG. DIN 51503: KB.	991	229	65	13,5	216	-45	ACC HV wurde in enger Zusammenarbeit mit führenden Verdichterherstellern und OEMs spezifisch für CO_2-Klimaanlagen in Fahrzeugen entwickelt. Das Öl basiert auf ausgewählten chemisch und thermisch extrem stabilen double-endcapped PAG-Fluiden mit leistungsfähiger Additivierung – insbesondere hinsichtlich des Verschleißschutzes.
RENISO C 55 E	**Serie RENISO C** Synthetische KMÖ auf Basis spezieller Polyolester mit Verschleißschutzadditiven für den Einsatz mit dem Kältemittel CO_2 (unterkritische und überkritische Anwendungen). Auch für FKW/HFKW Kältemittel geeignet. DIN 51503: KB, KD	1009	286	55	8,8	137	-48	RENISO C-Produkte zeichnen sich durch eine hervorragende Mischbarkeit und sehr gute Stabilität mit CO_2 aus. Einsatzgebiete: Supermarktkälteanlagen (unterkritisch: Tieftemperaturkaskade, überkritisch: Tief- und Normalkühlung), Schiffskälte sowie nahezu alle Anwendungsbereiche der industriellen und gewerblichen Kälteerzeugung.
RENISO C 85 E		993	246	80	10,6	118	-42	
RENISO C 170 E		976	286	178	18,5	116	-33	

RENISO, PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Umweltschonende Hydraulik- und Schmieröle								
PLANTOHYD 15 S*	**Serie PLANTOHYD S** Synth. Esteröle mit Wirkstoffen zur Erhöhung der Alterungsbeständigkeit. Biologisch abbaubar >60% (OECD 301 B) PLANTOHYD S-Öle: hoher Verschleißschutz (FZG- Stufe 12) übertreffen die Mindestanforderungen ISO 15380: HEES. HVLP nach DIN 51524-3 (Ausnahme TOST Test) Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel (EEL).	893	200	15	4,1	191	-33	Als Schmier- und Hydrauliköl universell einsetzbar, vor allem, wo Schonung der Umwelt gefordert und angestrebt ist. Behältertemperatur -30 °C bis +90 °C. Umstellungsrichtlinie ISO 15380 beachten!
PLANTOHYD 22 S*		901	200	22	5,4	198	-33	
PLANTOHYD 32 S*		910	206	32	7,1	194	-36	
PLANTOHYD 46 S*		920	300	46	9,2	187	-45	
PLANTOHYD 68 S*		924	300	68	12,3	181	-36	
PLANTOSYN 32 HVI*	**Serie PLANTOSYN HVI** Umweltschonende Hydraulik- und Umlauföle auf Basis synthetischer gesättigter Ester. Biologisch schnell abbaubar nach OECD 301 B > 60%; hoher Verschleißschutz, gute Dichtungs- und Buntmetallverträglichkeit, ausgeprägte Oxidationsstabilität. Erfüllt die Mindestanforderungen an Hydrauliköle. HEES nach ISO 15380; HVLP nach DIN 51524-3 (Ausnahme TOST Test) Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel (EEL).	915	220	32	6,2	148	-46	Universell einsetzbar in allen mobilen und stationären Hydraulikanlagen, für die der Einsatz eines biologisch schnell abbaubaren Hydrauliköls HEES gemäß ISO 15380 empfohlen wird (z. B. in der Land- und Forstwirtschaft). Dort einsetzbar, wo ungesättigte synthetische Ester versagen. Verlängerung von Wechselintervallen möglich. Freigegeben von Mannesmann Rexroth & Sauer Sundstrand. Behältertemperatur -30 °C bis 100 °C. Bei Umstellungen ISO 15380 beachten.
PLANTOSYN 46 HVI*		913	280	46	8,2	150	-36	
PLANTOSYN 68 HVI*		916	280	68	10,6	143	-27	

* EU Ecolabel

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Umweltschonende Hydraulik- und Schmieröle								
PLANTOLUBE POLAR 15 S	**Serie PLANTOLUBE POLAR S** PLANTOLUBE POLAR S-Öle sind umweltschonende, biologisch schnell abbaubare Tieftemperatur-Hydrauliköle. Weisen einen extrem niedrigen Pourpoint auf. Durch sehr hohen VI können sie in einem breiten Temperaturbereich eingesetzt werden. PLANTOLUBE POLAR S-Öle haben ausgezeichnete Korrosions- und Verschleißschutzeigenschaften und sind hoch alterungsstabil. Übertreffen die Anforderungen gemäß DIN 51524-3: HVLP (Ausnahme TOST Test) und ISO 15380: HEES	899	156	15	4,1	199	<-48	Getriebe, Lagerungen, Stellantriebe, die bei externen tiefen Temperaturen (z. B. polare Gebiete) eingesetzt sind. Hydrauliken, die unter ähnlichen Temperaturbedingungen betrieben werden, können ebenfalls mit Ölen der PLANTOLUBE POLAR S-Reihe befüllt werden. Die Umstellungsrichtlinien nach ISO 15380 sind zu beachten.
PLANTOLUBE POLAR 22 S		908	166	22	5,7	200	<-51	
Umweltschonende Getriebe- und Umlauföle								
PLANTOGEAR 100 HVI*	**Serie PLANTOGEAR HVI** Umweltschonende Umlauf- und EP-Getriebeöle auf Basis spezieller gesättigter synthetischer Ester mit hoher Alterungsbeständigkeit, gutem Lasttragevermögen und ausgezeichnetem Verschleißschutz. Die Produkte PLANTOGEAR 100 HVI und 150 HVI erfüllen bzw. übertreffen die Anforderungen gemäß DIN 51517-3: CLP und AGMA 9005/E02: EP Ausgezeichnet mit dem EU-Ecolabel (EEL).	927	>270	100	13,7	138	-33	Universell als CLP-Getriebeöle einsetzbar. Die Produkte werden in Stirnrad-, Kegel-, Planeten- und Schneckengetrieben speziell im umweltsensiblen Bereich eingesetzt sowie für die Schmierung von Antrieben in Wasserschutzgebieten, bei denen durch Öllecka-gen Grund- und Oberflächenwasser gefährdet werden könnte. Umstellrichtlinien nach ISO 15380 sind zu beachten.
PLANTOGEAR 150 HVI*		928	>270	150	19,1	145	-30	
PLANTOGEAR 220 S*	**Serie PLANTOGEAR S** Biologisch abbaubare Hochleistungsgetriebeöle auf Basis spezieller gesättigter Ester. Extrem hohe Temperatur- und Alterungsstabilität, hoher Viskositätsindex, hohes Reinigungsvermögen durch polare Esterstruktur, Reduzierung von Reibung, exzellenter Verschleißschutz, „Self-Cleaning Oils". Die Öle der Reihe PLANTOGEAR S übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle CLP-E nach DIN 51517-3 in Verbindung mit DIN 51502, ISO 6743-6 und ISO 12925-1: CKC, CKD, CKE. Ausgezeichnet mit dem EU-Ecolabel (EEL).	938	280	220	26,2	152	-30	Für hoch belastete Stirnrad-, Kegelrad-, Planeten- und Schneckengetriebe, vor allem in Gebieten, wo Leckagen Boden und Grund- bzw. Oberflächenwasser gefährden könnten. Für hohe und tiefe Einsatztemperaturen, hoher scherstabiler VI, können als Getriebeöle mit "Spülwirkung" eingesetzt werden.
PLANTOGEAR 320 S*		943	280	320	35,1	155	-30	
PLANTOGEAR 460 S*		951	280	460	48,0	163	-30	
PLANTOGEAR 680 S*		958	280	680	66,0	170	-30	

* EU Ecolabel www.ecolabel.eu

PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Umweltschonende Bettbahnöle / Schmieröle								
PLANTOLUBE CGLP 68 S	**Serie PLANTOLUBE Bettbahnöle** Auf synthetischer Esterbasis aufgebautes Bettbahnöl mit sehr guter biologischer Abbaubarkeit, verhindert Stick-Slip. Druckaufnahmefähigkeit und Verschleißschutz sind besonders herausragend.	916	280	68	12,1	170	-33	PLANTOLUBE CGLP 68/220 S sind abgestimmt auf den Einsatz in Verbindung mit PLANTOCOOL und PLANTOCUT. Für den Einsatz in modernen Werkzeugmaschinen.
PLANTOLUBE CGLP 220 S		938	280	220	26,2	152	-33	
PLANTOTAC HV 220 N	**Serie PLANTOTAC HV** Hochwertige Haftöle auf Pflanzenölbasis, umweltschonend und schnell biologisch abbaubar. Haftöle der Reihe PLANTOTAC HV besitzen sehr gutes VT- Verhalten und Haftvermögen und ausgezeichneten Verschleißschutz, verbunden mit hoher Schmierstabilität. FZG-Prüflauf A/8,3/90 Schadenskraftstufe > 12. 220 N: CG 220 320 N: CG 320	955	>250	249	31,5	169	-36	Vorwiegend zur Schmierung sogenannter Verlustschmierstellen wie bei nicht öldicht gekapselten Lagern, Sägegattern, Führungsbahnen, Gelenken, Bolzen usw.
PLANTOTAC HV 320 N		958	264	381	42,4	166	-27	
PLANTOTAC HV 100 S	Wie PLANTOTAC HV-N nur auf Basis alterungsstabilerer synthetischer Ester 100 S: CG 100	924	300	100	17,5	193	-36	Dort, wo aufgrund hoher thermischer Belastung PLANTOTAC HV-N nicht mehr eingesetzt werden kann.
PLANTO SCHALUNGSÖL N*	Entschalungsöl auf Pflanzenölbasis, biologisch schnell abbaubar. PLANTO SCHALUNGSÖL N ist ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel (EEL).	904	194	12,04	–	–	-15	Vorzugsweise bei Stahlschalungen der Betonwaren- und Kunststoffindustrie. Lack und Elastomerverträglichkeit muss besonders beachtet werden.
PLANTOLUBE SCHALUNGSÖL S	Synthetisches Entschalungsöl aus Esterbasis mit Wirkstoffen zur Erhöhung der Alterungsbeständigkeit. Biologisch schnell abbaubar.	886	180	4,9	–	–	-18	

Industrieöle

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Zylinderöle								
RENOLIN CH 500	**Serie RENOLIN CH** Hochwertige Zylinderöle, reine Mineralöle. Erfüllen und übertreffen die Mindestanforderungen an Schmieröle Z nach DIN 51510 insbesonders bezüglich des Koksrückstandes nach Conradson. Hoch alterungsstabil auch bei Luftdurchtritt.	929	318	965	44,0	84	-6	Bei Dampftemperaturen bis 340 °C bei stationärem Betrieb für sogenannte Kesseldampfmaschinen auch bei Dampftemperaturen unter 325 °C.
RENOLIN CH 700		927	290	2020	81,0	98	-15	Für höchste Dampftemperaturen bis etwa 380 °C, für intermittierend arbeitende Dampfmaschinen ab 325 °C. Speziell für alte Dampflokomotiven.
Haftöle								
RENOTAC 343	**Serie RENOTAC** Hochwertige Haft- und Schmieröle auf Mineralölbasis mit schmierfilmverbessernden und reibungsvermindernden Wirkstoffen, erhöhter Druckaufnahmefähigkeit und Haftzusätzen, vermindern Haftschlupf. 343: CG(L) 100 344: CG(L) 150 345: CG(L) 220 347: CG(L) 320	881	230	100	11,3	93	-21	Schmieröle für Verlustschmierstellen, z. B. Gleitbahnen, Führungsbahnen, Gleitlager an Holzbearbeitungs-, Verpackungs- und Textilmaschinen.
RENOTAC 344		886	245	150	15,0	100	-21	
RENOTAC 345		890	250	220	19,7	100	-15	
RENOTAC 347		899	260	321	24,5	98	-15	

RENOLIN

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung	Dichte bei 15 °C kg/m³	Flp. n. Clev. °C	Kin. Visk. b. 40 °C mm²/s	Kin. Visk. b. 100 °C mm²/s	VI	Pour-point °C	Hauptanwendung
Wärmeträgeröle								
RENOLIN THERM 250	**Serie RENOLIN THERM** Wärmeträgeröle mit hoher thermischer Stabilität und entsprechend günstigem Siedeverhalten: gute Wärmeübergangswerte, Mineralöle	892	154	10	2,4	50	-42	Einsatzbereich: -20 °C bis 250 °C (Filmtemperatur)
RENOLIN THERM 320		870	225	44	6,5	98	-12	Einsatzbereich: -10 °C bis 320 °C (Filmtemperatur)
RENOLIN THERM 330 S	Synth. Wärmeträgeröl sehr hoher therm. Stabilität.	864	225	21	4,1	87	-55	Einsatzbereich: bis 320 °C (Filmtemperatur)
RENOLIN THERM 380 S	Synth. Wärmeträgeröl mit äußerst geringer Verkokungsneigung	1043	200	17	–	–	-34	Einsatzbereich: bis 380 °C (Filmtemperatur)
Spezial Gasometer-Abdichtöl								
RENOLIN GAS 68	RENOLIN GAS sind spezielle Gasometer-Abdichtöle. Sie sind auf Basis spezieller Grundöle aufgebaut. Ausgesuchte Additive schützen vor Oxidation und gewährleisten einen guten Korrosionsschutz. RENOLIN GAS weisen eine sehr hohe Stabilität mit Gasen und einen sehr niedrigen Pourpoint auf. Spezielle Zusätze verhindern das Ruckgleiten (Stick-Slip).	898	232	68	7,9	78	-36	RENOLIN GAS Produkte sind universell einsetzbar, gut pumpbar, weisen einen sehr tiefen Pourpoint auf und zeigen ein gutes Kältefließverhalten. Zudem weisen sie sehr gute Anti-Stick-Slip Eigenschaften (geringe Reibwerte) und ein sehr gutes Detergiervermögen auf. Für den Einsatz als Gasometer Abdichtöl.
RENOLIN GAS 70		867	245	68	9,1	113	-39	
RENOLIN GAS 150		880	266	150	15,4	104	-33	
Druckluftschmierstoffe								
RENOLIN Abbauhammeröl DA	Mineralöl mit Zusätzen zur Verbesserung des Korrosions- und Verschleißschutzes und des Reinigungs- und Schmutztragevermögens, unter Feuchtigkeitseinfluss emulgierend.	876	210	33	5,5	102	-33	Druckluftbetriebene Werkzeuge und Maschinen oberhalb einer Umgebungstemperatur von 0 °C.
RENOLIN Bohrhammeröl DL 68		886	212	85	10,0	96	-15	
RENOLIN SDL 1808	Mineralölfreies vollsynthetisches Druckluftöl mit hohem Verschleiß- und Korrosionsschutz	1116	140	11	2,2	–	-51	Auch für Temperaturen unter -3 °C; verhindert sicher Einfrieren von Ventilen und anderen durch Feuchtigkeit belastete Bauteile.
Prüföle								
Referenzöl IRM 901	Referenzöl für Laboratorien	882	243	231	19,1	93	-12	Für Laboruntersuchungen; vorwiegend für Elastomerverträglichkeitsprüfungen. Ersatz für alte ASTM Prüföle.
Referenzöl IRM 902		935	243	441	18,8	–	–	
Referenzöl IRM 903		920	171	29,5	15,4	104	-33	
RENOLIN FST 101	Leckageprüföl-Konzentrat	1007	93	39,2	–	–	-33	
PRÜFFARBSTOFF blau	Leckageprüföl-Konzentrat	990	–	–	–	–	–	

SCHMIERFETTE

Schmierfette sind dickflüssige, zähe bis feste Schmierstoffe. Durch die Auswahl entsprechender Öle, Eindicker und Additive lassen sich die Eigenschaften der Schmierfette für die unterschiedlichsten Anwendungen mit der entsprechenden Erfahrung und dem entsprechendem Knowhow optimal einstellen.

So gibt es Schmierfette für hohe oder besonders tiefe Temperaturen, für Anwendungen im Vakuum, besonders wasserbeständige und wetterfeste, besonders druckfeste oder kriechfähige, biologisch schnell abbaubare oder besonders haftfähige Schmierfette.

Mit den RENOLIT und PLANTO Schmierfetten von FUCHS steht Ihnen eines der größten Schmierfett-Sortimente auf dem Markt zur Verfügung – für nahezu alle Anwendungen und Anforderungen und für bestmögliche technische und wirtschaftliche Lösungen.

Schmierfette

Mehrzweckfette / Langzeitfette	46-48
Wälz- und Gleitlagerfette	49-54
Getriebefette	55-56
Biologisch schnell abbaubare Schmierfette	57
Schmierfette für Werkzeugmaschinen	58-59
Schmierfette für Schienenfahrzeuge	60
Schmierfette für extrem hohe Temperaturen	61-62
Schmierfette für extrem niedrige Temperaturen	63
Schmierfette für Zentralschmieranlagen	64-65
Schmierfette mit Festschmierstoffen	66-67
Perfluorierte Pasten	68
Schmierfette in Spraydosen	69
Montagepasten	70-71
Schmierfette für spezielle Anwendungen	72-73

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Mehrzweckfette / Langzeitfette								
PLANTOGEL ECO 2 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	2	110	-40 / +120	EU Ecolabel	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett zur Wälz- und Gleitlagerschmierung, z. B. von Wasserturbinen und in der Land- und Forstwirtschaft. In Zentralschmieranlagen gut förderbar.
PLANTOGEL ECO 2 FS	–	Li/Ca synth. Ester	•	2	200	-30 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett mit Festschmierstoffen zur Schmierung von belasteten Wälz- und Gleitlagern, z. B. von Nutzfahrzeugen und Baumaschinen.
PLANTOGEL ECO 402 S	–	Ca synth. Ester	–	2	390	-40 / +120	EU Ecolabel	Wasser (Seewasser) beständiges Hochleistungs-Biofett.
RENOLIT CA-LZ (Spraydose: RENOLIT CA-LZ SPRAY)	KP2K-30 ISO-L-X-CCHB2	Calcium Mineralöl	–	2	700	-30 / +120	–	Sehr gute Hafteigenschaften, verhindert Verschleiß auch unter extremen Bedingungen, sehr widerstandsfähig gegen Abwaschen durch Wasser von Metalloberflächen, Langzeitschmierung von Kfz und Nfz, Bau-, Industrie- und Landmaschinen.
RENOLIT LX 1	–	Li-X Mineralöl	–	1	160	-30 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen.

PLANTO, RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Mehrzweckfette / Langzeitfette								
RENOLIT LX 2	–	Li-X Mineralöl	–	2	160	-30 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen, Nfz-Radlager, Werkzeugmaschinen.
RENOLIT LX 3	–	Li-X Mineralöl	–	3	160	-20 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen, Nfz-Radlager.
RENOLIT FEP 2	KP2N-20 ISO-L-X-BDEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	220	-20 / +140	–	Stahlwerke, Baumaschinen, Werkzeugmaschinen und zur Pressenschmierung.
RENOLIT FEP 25	KP2-3N-20 ISO-L-X-BDEB 2-3	Lithium Mineralöl	–	2-3	220	-20 / +140	–	Stahlwerke, Baumaschinen und zur Pressenschmierung.
RENOLIT FLM 2	KPF2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Lithium Mineralöl	•	2	100	-30 / +140	MAN 285 LI-PF 2	Für mechanisch belastete Schmierstellen, Schmierfett mit MoS_2, Land-, Baumaschinen und Nutzfahrzeuge, Steine-, Erden-, Bergbau-, Gummiindustrie und Betonwerke.
RENOLIT GP 1	K1K-30 ISO-L-X-CCEA 1	Lithium Mineralöl	–	1	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaften zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentralschmieranlagen.
RENOLIT GP 2	K2K-30 ISO-L-X-CCEA 2	Lithium Mineralöl	–	2	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaften zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentralschmieranlagen.
RENOLIT GP 3	K3K-30 ISO-L-X-CCEA 3	Lithium Mineralöl	–	3	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaften zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentralschmieranlagen.
RENOLIT LX-PEP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Li-X Mineralöl	–	2	170	-30 / +150	MAN 284 Li-H2, MB 265.1, ZF TE-ML 12, Schaeffler Gruppe, VW TL 52 147 X, Interprecise (IDC-Bearings), Deutsche Bahn	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Nadelbüchsen in Kardanwellen, Wälz- und Gleitlager, Lüfterfett.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Mehrzweckfette / Langzeitfette								
RENOLIT LX-PEP 3	KP3N-30 ISO-L-X-CDEB 3	Li-X Mineralöl	–	3	170	-30 / +150	Interprecise (IDC-Bearings)	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Wälz- und Gleitlager, Lüfterfett.
RENOLIT MP	KP2K-40 ISO-L-X-DCEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	35	-40 / +120	DBL 6804.00 MB-Blatt 267.0	Mehrzweckfett für Fettschmier-stellen an Pkw, Nfz, Arbeitsma-schinen, soweit nicht Dauertem-peraturen über 100 °C, sehr niedrige Gleitgeschwindigkeiten oder hohe mechanische Bean-spruchungen vorliegen.
RENOLIT MP PLUS	KP2K-30 ISO-L-X-CCEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	100	-30 / +120	–	Hochwertiges EP-Mehrzweckfett mit guten Hafteigenschaften zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern. Nur in Systemkartu-schen verfügbar.

RENOLIT, PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
PLANTOGEL ECO 2 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	2	110	-40 / +120	EU Ecolabel	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett zur Wälz- und Gleitlagerschmierung, z. B. von Wasserturbinen und in der Land- und Forstwirtschaft. In Zentralschmieranlagen gut förderbar.
PLANTOGEL ECO 2 FS	–	Li/Ca synth. Ester	•	2	200	-30 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett mit Festschmierstoffen zur Schmierung von belasteten Wälz- und Gleitlagern, z. B. von Nutzfahrzeugen und Baumaschinen.
PLANTOGEL ECO 402 S	–	Ca synth. Ester	–	2	390	-40 / +120	EU Ecolabel	Wasser (Seewasser) beständiges Hochleistungs-Biofett.
RENOLIT CA-LZ (Spraydose: RENOLIT CA-LZ SPRAY)	KP2K-30 ISO-L-X-CCHB2	Calcium Mineralöl	–	2	700	-30 / +120	–	Sehr gute Hafteigenschaften, verhindert Verschleiß auch unter extremen Bedingungen, sehr widerstandsfähig gegen Abwaschen durch Wasser von Metalloberflächen, Langzeitschmierung von Kfz und Nfz, Bau-, Industrie- und Landmaschinen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
RENOLIT CSX 15	–	CaSX Mineralöl	–	1-2	440	-20 / +180	A. Kahl Pellet-pressen	Schmierung hochbelasteter, langsam laufender Wälz- und Gleitlager, mit besonders hohen Anforderungen an den Korrosionsschutz, Belastbarkeit und Walkbeständigkeit; kann auch mittels Zentralschmieranlagen über lange Leitungswege gefördert werden. Typische Anwendungsbeispiele sind Wälz- und Gleitlager in Stahlwerken, Holzpelletpressen, Papierindustrie, Bergbau, Zementwerke, Kiesbaggereien und Baumaschinen.
RENOLIT CX-EP 1	KP1N-30 ISO-L-X-CDEB 1	Ca-X Mineralöl	–	1	110	-30 / +140	–	Universell für temperatur- und/oder druckbelastete Lagerstellen; bevorzugt von der chem., Gummi-, Reifen-, Stahl-, Steine- und Erdindustrie, gute Wasser- und Salzwasserbeständigkeit, beständig gegen leichte Laugen und Säuren, gut förderbar in Zentralschmieranlagen.
RENOLIT CX-EP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Ca-X Mineralöl	–	2	110	-30 / +140	Hoesch Rothe Erde	Universell für temperatur- und/oder druckbelastete Lagerstellen; bevorzugt von der chem., Gummi-, Reifen-, Stahl-, Steine- und Erdindustrie, Werkzeugmaschinen, gute Wasser- und Salzwasserbeständigkeit, beständig geg. leichte Laugen und Säuren, gut förderbar in Zentralschmieranlagen.
RENOLIT CX-HT 2	–	CaSX Mineralöl	•	2	400	-20 / +180	–	Schmierung hochbelasteter langsam laufender Wälz- und Gleitlager, z. B. Tunnelofenwagen, Baumaschinen, Stahlwerke oder Kohle- und Erzmühlen.
RENOLIT CX-TOM 15	–	CaSX teilsynth. Grundöl	–	1-2	100	-40 / +160	SEW-Eurodrive	Getriebewälzlager, Bandförderanlagen, Papiermaschine, Werkzeugmaschinen, Bergbau.
RENOLIT CXI 2	–	CaSX Mineralöl	–	2	400	-20 / +160	–	Schmierung hochbelasteter, langsam laufender Wälz- und Gleitlager, mit besonders hohen Anforderungen an den Korrosionsschutz, Belastbarkeit und Walkbeständigkeit. Typische Anwendungsbeispiele sind Wälz- und Gleitlager in Stahlwerken, Papierindustrie, Bergbau, Zementwerken, Kiesbaggereien und in der Bauindustrie.
RENOLIT LX 1	–	Li-X Mineralöl	–	1	160	-30 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen.
RENOLIT LX 2	–	Li-X Mineralöl	–	2	160	-30 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen, Nfz-Radlager, Werkzeugmaschinen.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
RENOLIT LX 3	–	Li-X Mineralöl	–	3	160	-20 / +160	–	Wälzlager, Elektromotoren, Kupplungs-ausrücklager z. B. Kranfahrzeugen, Bau-maschinen, EUMUCO-Schmiedepressen, Nfz-Radlager.
RENOLIT FAP 502	–	Li/Ca Mineralöl	–	2	500	-20 / +140	–	Für hoch und sehr hoch belastete Wälz- und Gleitlager mit geringen Gleitge-schwindigkeiten.
RENOLIT FEP 2	KP2N-20 ISO-L-X-BDEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	220	-20 / +140	–	Stahlwerke, Baumaschinen, Werkzeug-maschinen und zur Pressenschmierung.
RENOLIT FEP 25	KP2-3N-20 ISO-L-X-BDEB 2-3	Lithium Mineralöl	–	2-3	220	-20 / +140	–	Stahlwerke, Baumaschinen und zur Pressenschmierung.
RENOLIT FLM 0	–	Lithium Mineralöl	•	0	100	-30 / +120	–	Für mechanisch belastete Schmierstel-len, Schmierfett mit MoS_2 Korrosions-schutzzusätze, EP und AW additiviert.
RENOLIT FLM 2	KPF2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Lithium Mineralöl	•	2	100	-30 / +140	MAN 285 LI-PF 2	Für mechanisch belastete Schmierstel-len, Schmierfett mit MoS_2, Land-, Bau-maschinen und Nutzfahrzeuge, Steine-, Erden-, Bergbau-, Gummiindustrie, und Betonwerke.
RENOLIT FLM 502	KPF2N-20 ISO-L-X-BDEB 2	Li/Ca Mineralöl	•	2	500	-20 / +140	–	Gleit- /Wälzlager hoch belastet und/oder mit geringer Gleitgeschwindigkeit.
RENOLIT GP 1	K1K-30 ISO-L-X-CCEA 1	Lithium Mineralöl	–	1	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaf-ten zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentral-schmieranlagen.
RENOLIT GP 2	K2K-30 ISO-L-X-CCEA 2	Lithium Mineralöl	–	2	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaf-ten zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentral-schmieranlagen.
RENOLIT GP 3	K3K-30 ISO-L-X-CCEA 3	Lithium Mineralöl	–	3	110	-30 / +120	–	Alterungsbeständiges Mehrzweckfett mit guten Korrosionsschutzeigenschaf-ten zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, gut förderbar über Zentral-schmieranlagen.
RENOLIT H 443-HD 88	–	Lithium Mineralöl	–	2-3	110	-30 / +140	RWE Rheinbraun Flender Siemens	Wälz- und Gleitlager bei hoher Belas-tung, stoßweise und schwingende Beanspruchung, z.B. Unwuchtmotoren, Schwingsieben, Rüttlern, Vibratoren, Bodenverdichterwalzen, Elektromotoren, Brecher, Pumpen. Belastung in sehr wei-tem Drehzahlbereich.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
RENOLIT HI-SPEED 2	KHCE2K-40 ISO-L-X-DCEA 2	Lithium synth. Grundöl	–	2	18	-40 / +120	–	Für hochdrehende Lager, n x dm = 1,4 Mio. Werkzeugmaschinenspindeln, Textilspindeln, Elektromotoren, Linearführungen.
RENOLIT HI-TEMP 100	KPHC2N-50 ISO-L-X-ED-FB 2	Li-X PAO	–	2	100	-50 / +140	–	Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über einen weiten Temperaturbereich, z. B. Elektro- und Traktionsmotoren, Bandrollen, und Kardangelenkwellen und Radlagern in arktischen Regionen.
RENOLIT HI-TEMP 220	KPHC2N-40 ISO-L-X-DDFB 2	Li-X PAO	–	2	220	-40 / +140	–	Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über einen weiten Temperaturbereich, z. B. Papiermaschinen im Nass- und Trockenbereich, LKW Hub Units, und Kardangelenkwellen.
RENOLIT HI-TEMP 460	KPHC2N-40 ISO-L-X-DDFB 2	Li-X PAO	–	2	460	-40 / +140	–	Schmierung von Wälz- und Gleitlagern von Förderbandantrieben (z. B. im Tagebau), Pelletpressen, Papiermaschinen im Trockenbereich, sowie zur Lebensdauerschmierung im Nfz-Bereich.
RENOLIT HLT 2	KPHC2N-40 ISO-L-XD(F) DBB 2	Lithium PAO	–	2	105	-40 / +140	–	Für Fettschmierstellen mit wechselnden Umgebungstemperaturen und hohen Anforderungen, z. B. Lebensdauerschmierung von Pneumatikanwendungen; Zentrifugen, Gleit- /Wälzlager.
RENOLIT JP 1619	–	Lithium synth. Grundöl	–	1	25	-50 / +120	DBL 6804.70 VW TL 52 168 Dana Spicer Bosch MAN	EP-Fett, Zusätze zur Verbesserung des Korrosionsschutzes, der Alterungsbeständigkeit und des Haftvermögens, Schmierung von Reibstellen, in denen ein sehr gutes Gleitverhalten, sehr niedrige Anlaufwiderstände, auch bei niedrigen Temperaturen, verlangt wird, z.B. Zahnstangenlenkung, Kardanwellen, schnelllaufende Lager.
RENOLIT LX-PEP 1/2	KP1-2N-30 ISO-L-X-CDEB 1-2	Li-X Mineralöl	–	1-2	170	-30 / +150	–	Schnelllaufende Lager Bohrmaschinen, Handkreissägen, Stichsägen usw. Nadelbüchsen und Schiebestücken Kardanwellen; Wälz- und Gleitlager.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
RENOLIT LX-PEP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Li-X Mineralöl	–	2	170	-30 / +150	MAN 284 Li-H2, MB 265.1, ZF TE-ML 12, Schaeffler Gruppe, VW TL 52 147 X, Interprecise (IDC-Bearings), Deutsche Bahn	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Nadelbüchsen in Kardanwellen, Gleitlager, Lüfterfett.
RENOLIT LX-PEP 3	KP3N-30 ISO-L-X-CDEB 3	Li-X Mineralöl	–	3	170	-30 / +150	Interprecise (IDC-Bearings)	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Wälz- und Gleitlager, Lüfterfett.
RENOLIT LZR 2 H	KP2N-30 ISO-L-X-CDIB 2	Lithium Mineralöl	–	2	230	-30 / +140	Baier & Köppel	Hochwertiges Mehrzweckfett, Langzeit-Rostschutz, Dichtfett, Zentralschmieranlagen, Zuckerfabriken, Dachziegelwerke, Papierindustrie, ausgeprägter Korrosionsschutz, verhindert Stillstandskorrosion; hytrelverträglich.
RENOLIT MP	KP2K-40 ISO-L-X-DCEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	35	-40 / +120	DBL 6804.00 MB-Blatt 267.0	Mehrzweckfett für Fettschmierstellen an Pkw, Nfz, Arbeitsmaschinen, soweit nicht Dauertemperaturen über 100 °C, sehr niedrige Gleitgeschwindigkeiten oder hohe mech. Beanspruchungen vorliegen.
RENOLIT MP PLUS	KP2K-30 ISO-L-X-CCEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	100	-30 / +120	–	Hochwertiges EP-Mehrzweckfett mit guten Hafteigenschaften zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern. Nur in Systemkartuschen verfügbar.
RENOLIT POLAR BLACK	–	Lithium PAO	•	1-2	84	-50 / +140	–	Vollsynthetisches Ganzjahres-Schwerlastfett für Wälz- und Gleitlager mit Festschmierstoffen von Baumaschinen und Minenfahrzeugen mit wechselnden Umgebungstemperaturen.
RENOLIT PU-FH 300	KP2R-20	PU Mineralöl	–	2	500	-20 / +180	–	Für temperaturbelastete Schmierstellen und Lager mit geringen Gleitgeschwindigkeiten (z.B. Schwarzdeckenfertiger).
RENOLIT PU-MA 2	KPFH-C2R-40 ISO-L-X-DFEB 2	PU PAO	•	2	100	-40 / +180	–	Elektromotoren, Heißluftgebläse, Trockenzylinder in der Papierindustrie, Kalanderlager.
RENOLIT S 2	KE1-2G-60 ISO-L-X-EBEA 1-2	Lithium synth. Ester	–	1-2	14	-60 / +100	–	Für tiefe Temperaturen, z.B. Elektromotoren, Kleinmotoren, Instrumente, Fernmeldegeräte, Flugsicherungsanlagen, Klimaanlagen, Kältemaschinen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Wälz- und Gleitlagerfette								
RENOLIT SI 400 L	KSI1R-30 ISO-L-X-EFEA 1-2	Lithium Silikonöl	–	1	80	-30 / +180	–	Für leicht und normal belastete Wälz- und Gleitlager in Elektromotoren, für Führungen, Gelenke, Förderketten, Lüfter, Trockner, Steuereinrichtungen und Haushaltsgeräte. RENOLIT SI 400 L gewährleistet eine gute Schmierfunktion an Metall-/Kunststoffgleitpaarungen.
RENOLIT SI 400 M	KSI2R-30 ISO-L-X-EFEA 2	Lithium Silikonöl	–	2	80	-30 / +180	–	Für leicht und normal belastete Wälz- und Gleitlager in Elektromotoren, für Führungen, Gelenke, Förderketten, Lüfter, Trockner, Steuereinrichtungen und Haushaltsgeräte. RENOLIT SI 400 M gewährleistet eine gute Schmierfunktion an Metall-/Kunststoffgleitpaarungen.
RENOLIT SI 511 F	–	PU Silikonöl	–	0	80	-40 / +200	–	Besondere Eignung zum Nachfetten von RENOLIT SI 511 L und SI 511 M im Hochtemperaturbereich.
RENOLIT SI 511 L	–	PU Silikonöl	–	1	80	-40 / +200	–	Hochtemperaturfett, Gleit- und Wälzlager, z.B. Elektromotoren, Förderketten, Ofenwagen, Trockenanlagen, Lagerpaarungen: Metall/Metall, Metall/Kunststoff, Kunststoff/Kunststoff.
RENOLIT SI 511 M	–	PU Silikonöl	–	2	80	-30 / +220	–	Hochtemperaturfett, Gleit- und Wälzlager, z. B. Elektromotoren, Förderketten, Ofenwagen, Trockenanlagen, Lagerpaarungen: Metall/Metall, Metall/Kunststoff, Kunststoff/Kunststoff.
RENOLIT ST-FTM 0-1	–	PTFE PFPE	–	1	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST-FTM 2	–	PTFE PFPE	–	2	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen, Lackieranlagen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST 8-081/2	–	PTFE PFPE	–	2	510	-20 / +260	–	Nicht mit anderen Schmierstoffen mischen! Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein! Vollsynthetisch, thermostabil, lösungsmittelbeständig (Ausnahme Hal. KW) oxidationsstabil, druckbelastbar, Gleit- und Wälzlager aller Industriebereiche, z.B.: Lackieranlagen, Trockenöfen, Kalanderlager, Maschinen der Nahrungsmittel- und Verpackungsindustrie, Lagerungen von Heißluft- und Rauchgasklappen im Kraftwerksbereich.
RENOLIT UNITEMP 2	–	NaX PAO	–	2	180	-50 / +180	–	Gleit- und Wälzlager bei hohen Temperaturen.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Getriebefette								
PLANTOGEL ECO 000 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	00-000	55	-40 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares Fließfett zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über Zentralschmieranlagen versorgte Nutzfahrzeuge und Baumaschinen, auch für niedrig bis mittel belastete Getriebe.
RENOLIT CX-EP 0	GP0N-30	Ca-X Mineralöl	–	0	120	-30 / +140	–	Universell für temperatur- und/oder druckbelastete Lagerstellen; Industriegetriebe, gute Wasser- und Salzwasserbeständigkeit, beständig gegen leichte Laugen und Säuren, gut förderbar in Zentralschmieranlage.
RENOLIT CX-HT 2	–	CaSX Mineralöl	•	2	400	-20 / +180	–	Schmierung hochbelasteter langsam laufender Wälz- und Gleitlager, z. B. Tunnelofenwagen, Baumaschinen, Stahlwerke oder Kohle- und Erzmühlen.
RENOLIT EPLITH 00	GP00K-10	Lithium Mineralöl	–	00	420	-10 / +120	Müller-Weingarten Schuler	Zur Getriebeschmierung von Schneckenrad-, Kegelrad-, schräg- und gradverzahnten Getrieben, z.B. Umformpressen, Werkzeugmaschinen, Industriegetriebe.
RENOLIT FLM 0	–	Lithium Mineralöl	•	0	100	-30 / +120	–	Für mechanisch belastete Schmierstellen, Schmierfett mit MoS_2 Korrosionsschutzzusätze, EP und AW additiviert.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Getriebefette								
RENOLIT LZR 000	GP00-000G-40	Li/Ca Mineralöl	–	00-000	43	-40 / +110	MB-Blatt 264.0 MAN 283 LI-P 00/000	Fließfett für Zentralschmieranlagen LKW, Nutzfahrzeuge.
RENOLIT SF 7-041	GP000K-30	Lithium Mineralöl	–	000	110	-30 / +120	–	Werkzeugmaschinen, Etikettier- und Verpackungsmaschinen, Industriege-trieben.
RENOLIT SO-GFB	GP00H-30	Natrium Mineralöl	–	00	250	-30 / +100	Siemens Flender	Schnell drehende Getriebe und Getrie-bemotoren, Trommelmotoren, Bogen-zahnkupplungen.
RENOLIT SO-GFO 35	GP0H-30	Natrium Mineralöl	–	0	250	-30 / +100	–	Schnell drehende Getriebe, landwirt-schaftliche Maschinen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

RENOLIT, PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Biologisch schnell abbaubare Schmierfette								
PLANTOGEL ECO 1 N	ISO-L-XB(F) BEA 1	Calcium Rapsöl	–	1	36	-20 / +80	EU Ecolabel	Biologisch schnell abbaubare Abschmierfette mit EU Ecolabel, z. B. bei Schleusentoren oder in der Land- und Forstwirtschaft.
PLANTOGEL ECO 2 N	ISO-L-XB(F) BEA 2	Calcium Rapsöl	–	2	36	-20 / +80		
PLANTOGEL ECO 000 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	00-000	55	-40 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares Fließfett zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über Zentralschmieranlagen versorgte Nutzfahrzeuge und Baumaschinen, auch für niedrig bis mittel belastete Getriebe.
PLANTOGEL ECO 2 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	2	110	-40 / +120	EU Ecolabel	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett zur Wälz- und Gleitlagerschmierung, z. B. von Wasserturbinen und in der Land- und Forstwirtschaft. In Zentralschmieranlagen gut förderbar.
PLANTOGEL ECO 2 FS	–	Li/Ca synth. Ester	•	2	200	-30 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett mit Festschmierstoffen zur Schmierung von belasteten Wälz- und Gleitlagern, z. B. von Nutzfahrzeugen und Baumaschinen.
PLANTOGEL ECO 402 S	–	Ca synth. Ester	–	2	390	-40 / +120	EU Ecolabel	Wasser (Seewasser) beständiges Hochleistungs-Biofett.

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette für Werkzeugmaschinen								
RENOLIT CHUCK PASTE	–	Li/Ca Mineralöl	•	2-3	166	-30 / +155	–	Spannfutter Werkzeugmaschinen, Montagepaste für Getriebe, E-Motoren, etc., Auswerferfett für Spritzgusswerkzeuge (bis +100 °C). Vermeidet Passungsrost.
RENOLIT CX-EP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Ca-X Mineralöl	–	2	110	-30 / +140	Hoesch Rothe Erde	Universell für temperatur- und/oder druckbelastete Lagerstellen; bevorzugt von der chem., Gummi-, Reifen-, Stahl-, Steine- und Erdindustrie, Werkzeugmaschinen, gute Wasser- und Salzwasserbeständigkeit, beständig geg. leichte Laugen und Säuren, gut förderbar in Zentralschmieranlagen.
RENOLIT CX-TOM 15	–	CaSX teilsynth. Grundöl	–	1-2	100	-40 / +160	SEW-Eurodrive	Getriebewälzlager, Bandförderanlagen, Papiermaschine, Werkzeugmaschinen, Bergbau.
RENOLIT LX 2	–	Li-X Mineralöl	–	2	160	-30 / +160	–	Wälzlager, Elektromotorlager, Kupplungsausrücklager von z. B. Kranfahrzeugen, Baumaschinen, EUMUCO-Schmiedepressen, Nfz-Radlager, Werkzeugmaschinen.
RENOLIT EPLITH 00	GP00K-10	Lithium Mineralöl	–	00	420	-10 / +120	Müller-Weingarten Schuler	Zur Getriebeschmierung von Schnecken-rad-, Kegelrad-, schräg- und gradverzahnten Getrieben, z. B. Umformpressen, Werkzeugmaschinen, Industriegetriebe.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette für Werkzeugmaschinen								
RENOLIT FEP 2	KP2N-20 ISO-L-X-BDEB 2	Lithium Mineralöl	–	2	220	-20 / +140	–	Stahlwerke, Baumaschinen, Werkzeug-maschinen und zur Pressenschmierung.
RENOLIT HI-SPEED 2	KHCE2K-40 ISO-L-X-DCEA 2	Lithium synth. Grundöl	–	2	18	-40 / +120	–	Für hochdrehende Lager, n x dm = 1,4 Mio. Werkzeugmaschinenspindeln, Textilspin-deln, Elektromotoren, Linearführungen.
RENOLIT PASTE PW	–	CaSX Mineralöl	•	2	350	-20 / +1200	–	Montagepaste zur Vermeidung von Pas-sungsrost, z.B. Achszapfen, Profilwellen, Getriebe, E-Motoren, etc., Spannfutter, Spindelschmierung von Heissdampfar-maturen, Profilwellen in Längsverschie-bungen von Kardanwellen, Keilwellen.
RENOLIT SF 7-041	GP000K-30	Lithium Mineralöl	–	000	110	-30 / +120	–	Werkzeugmaschinen, Etikettier- und Verpackungsmaschinen, Industriegetrie-ben.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Schmierfette für Schienenfahrzeuge								
RENOLIT HLT 2	KPHC2N-40 ISO-L-XD(F) DBB 2	Lithium PAO	–	2	105	-40 / +140	–	Für Fettschmierstellen mit wechselnden Umgebungstemperaturen und hohen Anforderungen, z.B. Lebensdauerschmierung von Pneumatikanwendungen; Zentrifugen, Gleit- /Wälzlager.
RENOLIT LX-PEP 1/2	KP1-2N-30 ISO-L-X-CDEB 1-2	Li-X Mineralöl	–	1-2	170	-30 / +150	–	Für schnelllaufende Lager Bohrmaschinen, Handkreissägen, Stichsägen usw. Nadelbüchsen und Schiebestücken Kardanwellen; Wälz- und Gleitlager.
RENOLIT LX-PEP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Li-X Mineralöl	–	2	170	-30 / +150	MAN 284 Li-H2, MB 265.1, ZF TE-ML 12, Schaeffler Gruppe, VW TL 52 147 X, Interprecise (IDC-Bearings), Deutsche Bahn	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Nadelbüchsen in Kardanwellen, Gleitlager, Lüfterfett.
RENOLIT LX-PEP 3	KP3N-30 ISO-L-X-CDEB 3	Li-X Mineralöl	–	3	170	-30 / +150	Interprecise (IDC-Bearings)	Radlager, Wälzlager, Mehrzweckfett; Gleitlager; Lüfterfett; Fett für E-Motoren.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Schmierfette für extrem hohe Temperaturen								
RENOLIT PU-FH 300	KP2R-20	PU Mineralöl	–	2	500	-20 / +180	–	Für temperaturbelastete Schmierstellen und Lager mit geringen Gleitgeschwindigkeiten (z. B. Schwarzdeckenfertiger).
RENOLIT PU-MA 2	KPFH-C2R-40 ISO-L-X-DFEB 2	PU PAO	•	2	100	-40 / +180	–	Elektromotoren, Heißluftgebläse, Trockenzylinder in der Papierindustrie, Kalanderlager.
RENOLIT SI 400 L	KSI1R-30 ISO-L-X-EFEA 1-2	Lithium Silikonöl	–	1	80	-30 / +180	–	Für leicht und normal belastete Wälz- und Gleitlager in Elektromotoren, für Führungen, Gelenke, Förderketten, Lüfter, Trockner, Steuereinrichtungen und Haushaltsgeräte. RENOLIT SI 400 L gewährleistet eine gute Schmierfunktion an Metall-/Kunststoffgleitpaarungen.
RENOLIT SI 400 M	KSI2R-30 ISO-L-X-EFEA 2	Lithium Silikonöl	–	2	80	-30 / +180	–	Für leicht und normal belastete Wälz- und Gleitlager in Elektromotoren, für Führungen, Gelenke, Förderketten, Lüfter, Trockner, Steuereinrichtungen und Haushaltsgeräte. RENOLIT SI 400 M gewährleistet eine gute Schmierfunktion an Metall-/Kunststoffgleitpaarungen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freiga-ben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette für extrem hohe Temperaturen								
RENOLIT SI 511 F	–	PU Silikonöl	–	0	80	-40 / +200	–	Besondere Eignung zum Nachfetten von RENOLIT SI 511 L und SI 511 M im Hochtemperaturbereich.
RENOLIT SI 511 L	–	PU Silikonöl	–	1	80	-40 / +200	–	Hochtemperaturfett, Gleit- und Wälzlager, z.B. Elektromotoren, Förderketten, Ofenwagen, Trockenanlagen, Lagerpaarungen: Metall/Metall, Metall/Kunststoff, Kunststoff/Kunststoff.
RENOLIT SI 511 M	–	PU Silikonöl	–	2	80	-30 / +220	–	Hochtemperaturfett, Gleit- und Wälzlager, z.B. Elektromotoren, Förderketten, Ofenwagen, Trockenanlagen, Lagerpaarungen: Metall/Metall, Metall/Kunststoff, Kunststoff/Kunststoff.
RENOLIT ST-FTM 0-1	–	PTFE PFPE	–	1	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST-FTM 2	–	PTFE PFPE	–	2	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen, Lackieranlagen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST 8-081/2	–	PTFE PFPE	–	2	510	-20 / +260	–	Nicht mit anderen Schmierstoffen mischen! Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein! Vollsynthetisch, thermostabil, lösungsmittelbeständig (Ausnahme Hal. KW) oxidationsstabil, druckbelastbar, Gleit- und Wälzlager aller Industriebereiche, z.B.: Lackieranlagen, Trockenöfen, Kalanderlager, Maschinen der Nahrungsmittel- und Verpackungsindustrie, Lagerungen von Heißluft- und Rauchgasklappen im Kraftwerksbereich.
RENOLIT UNITEMP 2	–	Synth. NaX PAO	–	2	180	-50 / +180	–	Gleit- und Wälzlager bei hohen Temperaturen.

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Schmierfette für extrem niedrige Temperaturen								
RENOLIT HI-TEMP 100	KPHC2N-50 ISO-L-X-ED-FB 2	Li-X PAO	–	2	100	-50 / +140	–	Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über einen weiten Temperaturbereich, z. B. Elektro- und Traktionsmotoren, Bandrollen, und Kardangelenkwellen und Radlagern in arktischen Regionen.
RENOLIT JP 1619	–	Lithium synth. Grundöl	–	1	25	-50 / +120	DBL 6804.70 VW TL 52 168 Dana Spicer Bosch MAN	EP-Fett, Zusätze zur Verbesserung des Korrosionsschutzes, der Alterungsbeständigkeit und des Haftvermögens, Schmierung von Reibstellen, in denen ein sehr gutes Gleitverhalten, sehr niedrige Anlaufwiderstände, auch bei niedrigen Temperaturen, verlangt wird, z.B. Zahnstangenlenkung, Kardanwellen, schnelllaufende Lager.
RENOLIT POLAR BLACK	–	Lithium PAO	•	1-2	84	-50 / +140	–	Vollsynthetisches Ganzjahres-Schwerlastfett für Wälz- und Gleitlager mit Festschmierstoffen von Baumaschinen und Minenfahrzeugen mit wechselnden Umgebungstemperaturen.
RENOLIT S 2	KE1-2G-60 ISO-L-X-EBEA 1-2	Lithium synth. Ester	–	1-2	14	-60 / +100	–	Für tiefe Temperaturen, z.B. Elektromotoren, Kleinmotoren, Instrumente, Fernmeldegeräte, Flugsicherungsanlagen, Klimaanlagen, Kältemaschinen.
RENOLIT SI 300 M	MSI2P-70	Lithium Silikonöl	–	2	75	-70 / +160	DBL 6812.10 VW TL 767 X	Tieftemperaturfett für elektrische, elektronische und feinmechanische Geräte. Unterstützung Abdichtwirkung und Schmierung von Radialwellendichtringen, Nutringen, O-Ringen und anderen Abdichtungen, Schmierung von Faltenbälgen.
RENOLIT SI 300 S	MSI3P-70	Lithium Silikonöl	–	3	75	-70 / +160	–	Tieftemperaturfett für elektrische und elektronische Geräte, feinmechanische Geräte, Abdichtfett für Radialwellendichtringe, Nutringe, O-Ringe
RENOLIT UNITEMP 2	–	Synth. NaX PAO	–	2	180	-50 / +180	–	Gleit- und Wälzlager bei hohen Temperaturen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Schmierfette für Zentralschmieranlagen								
PLANTOGEL ECO 000 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	00-000	55	-40 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares Fließfett zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern über Zentralschmieranlagen versorgte Nutzfahrzeuge und Baumaschinen, auch für niedrig bis mittel belastete Getriebe.
PLANTOGEL ECO 2 S	–	Li/Ca synth. Ester	–	2	110	-40 / +120	EU Ecolabel	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett zur Wälz- und Gleitlagerschmierung, z. B. von Wasserturbinen und in der Land- und Forstwirtschaft. In Zentralschmieranlagen gut förderbar.
RENOLIT LX-PEP 2	KP2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Li-X Mineralöl	–	2	170	-30 / +150	MAN 284 Li-H2, MB 265.1, ZF TE-ML 12, Schaeffler Gruppe, VW TL 52 147 X, Interprecise (IDC-Bearings), Deutsche Bahn	Mehrzweckfett, Elektromotoren, Radlager, Nadelbüchsen in Kardanwellen, Gleitlager, Lüfterfett.
RENOLIT LZR 000	GP00-000G-40	Li/Ca Mineralöl	–	00-000	43	-40 / +110	MB-Blatt 264.0 MAN 283 LI-P 00/000	Fließfett für Zentralschmieranlagen LKW, Nutzfahrzeuge.

PLANTO, RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlungen	Hauptanwendung
Schmierfette für Zentralschmieranlagen								
RENOLIT LZR 2 H	KP2N-30 ISO-L-X-CDIB 2	Lithium Mineralöl	–	2	230	-30 / +140	Baier & Köppel	Hochwertiges Mehrzweckfett, Langzeit-Rostschutz, Dichtfett, Zentralschmieranlagen, Zuckerfabriken, Dachziegelwerke, Papierindustrie, ausgeprägter Korrosionsschutz, verhindert Stillstandskorrosion; hytrelverträglich.
RENOLIT POLAR BLACK	–	Lithium PAO	•	1-2	84	-50 / +140	–	Vollsynthetisches Ganzjahres-Schwerlastfett für Wälz- und Gleitlager mit Festschmierstoffen von Baumaschinen und Minenfahrzeugen mit wechselnden Umgebungstemperaturen.
RENOLIT SF 7-041	GP000K-30	Lithium Mineralöl	–	000	110	-30 / +120	–	Werkzeugmaschinen, Etikettier- und Verpackungsmaschinen, Industriegetrieben.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette mit Festschmierstoffen								
PLANTOGEL ECO 2 FS	–	Li/Ca synth. Ester	•	2	200	-30 / +120	–	Biologisch schnell abbaubares EP-Mehrzweckfett mit Festschmierstoffen zur Schmierung von belasteten Wälz- und Gleitlagern, z. B. von Nutzfahrzeugen und Baumaschinen.
RENOLIT CX-HT 2	–	CaSX Mineralöl	•	2	400	-20 / +180	–	Schmierung hochbelasteter langsam laufender Wälz- und Gleitlager, z. B. Tunnelofenwagen, Baumaschinen, Stahlwerke oder Kohle- und Erzmühlen.
RENOLIT EP X1	–	Lithium Mineralöl	•	1	1050	-15 / +120	Renk CMD	Bogenzahnkupplungen, langsam drehende und hoch belastete Lager
RENOLIT FLM 2	KPF2N-30 ISO-L-X-CDEB 2	Lithium Mineralöl	•	2	100	-30 / +140	MAN 285 LI-PF 2	Für mechanisch belastete Schmierstellen, Schmierfett mit MoS_2, Land-, Baumaschinen und Nutzfahrzeuge, Steine-, Erden-, Bergbau-, Gummiindustrie, und Betonwerke.
RENOLIT FLM 502	KPF2N-20 ISO-L-X-BDEB 2	Li/Ca Mineralöl	•	2	500	-20 / +140	–	Gleit- /Wälzlager hoch belastet und/oder mit geringer Gleitgeschwindigkeit.
RENOLIT FOL 2	–	Lithium PAO	•	2	110	-10 / +21	MPA Stuttgart kontrolliert	Gleitlagerfolien im Hochbau, besonders alterungsbeständig, Gleitfolienfett, geringe Gleitgeschwindigkeiten.
RENOLIT LX-OTP 2	–	Li-X Polyglykol	•	1-2	360	-40 / +160	MAN	Achsschenkelbolzenschmierung bei MAN.

PLANTO, RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette mit Festschmierstoffen								
RENOLIT POLAR BLACK	–	Lithium PAO	•	1-2	84	-50 / +140	–	Vollsynthetisches Ganzjahres-Schwerlast-fett für Wälz- und Gleitlager mit Fest-schmierstoffen von Baumaschinen und Minenfahrzeugen mit wechselnden Umgebungstemperaturen.
RENOLIT PU-MA 2	KPFH-C2R-40 ISO-L-X-DFEB 2	PU PAO	•	2	100	-40 / +180	–	Elektromotoren, Heißluftgebläse, Tro-ckenzylinder in der Papierindustrie, Kalanderlager.
RENOLIT TFL 2	–	Lithium PAO	•	2	110	-40 / +140	–	Enthält PTFE, für Gleitpaarungen Kunst-stoff/Kunststoff oder Kunststoff/Metall.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Perfluorierte Pasten								
RENOLIT ST-FTM 0-1	–	PTFE PFPE	–	1	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST-FTM 2	–	PTFE PFPE	–	2	335	-40 / +250	–	Hochtemperaturschmierstellen, Auswerferschmierung (Spritzgussmaschinen), Reifensegmentpressen, Lackieranlagen. Darf nicht mit Mineralölprodukten oder anderen Schmierstoffen gemischt werden. Die zu schmierenden Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein.
RENOLIT ST 8-081/2	–	PTFE PFPE	–	2	510	-20 / +260	–	Nicht mit anderen Schmierstoffen mischen! Oberflächen müssen frei von Öl- und Fettrückständen sein! Vollsynthetisch, thermostabil, lösungsmittelbeständig (Ausnahme Hal. KW) oxidationsstabil, druckbelastbar, Gleit- und Wälzlager aller Industriebereiche, z.B.: Lackieranlagen, Trockenöfen, Kalanderlager, Maschinen der Nahrungsmittel- und Verpackungsindustrie, Lagerungen von Heißluft- und Rauchgasklappen im Kraftwerksbereich.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

RENOLIT, PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kennzeichnung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfeh-lungen	Hauptanwendung
Schmierfette in Spraydosen								
DUOTAC ZAHNRADSPRAY	–	Wachs Mineralöl	•	–	–	-20 / +150	–	Trockener, biegefester Schmierfilm. Für offene Getriebe, Zahnkränze, Zahnstangen, Ketten, Außenschmierung von Drahtseilen in Krananlagen, Baggern, Landmaschinen, Zahnradbahnen, kalt auftragen, für offene Zahnradvorgelege, bei Transport- und Förderanlagen in Hütten- und Walzwerken, Zugseil- und Kettenschmierung/konservierung z.B. in der Industrie Steine und Erden, Feststoffschmierfilm bis +300 °C Graphithaltiger, bitumenfreier Spezialschmierstoff.
RENAX GLEITSPRAY (Schmierfett: RENOLIT GL 1)	–	Lithium Teilsynth. Grundöl	–	1	–	-30 / +140	–	Sehr adhäsive, reibungs- und verschleißmindernde, korrosions-schützendes Fett, temperaturbeständig, geräuschmindernd; für Wälz- und Gleitlager sowie in Getrieben, für Bowdenzüge, Führungsbahnen, Schiebedächer, Gleitstellen aller Art z.B. Scharniere, Gleitschienen, Bettbahnen, zum Befetten schwer zugänglicher Stellen.
RENOLIT CA-LZ SPRAY (Schmierfett: RENOLIT CA-LZ)	KP2K-30 ISO-L-X-CCHB2	Calcium Mineralöl	–	2	700	-30 / +120	–	Sehr gute Hafteigenschaften, verhindert Verschleiß auch unter extremen Bedingungen, sehr widerstandsfähig gegen Abwaschen durch Wasser von Metalloberflächen, Langzeitschmierung von Kfz und Nfz, Bau-, Industrie- und Landmaschinen.

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Montagepasten								
RENOLIT AS	–	Lithium synth. Grundöl	–	1	3000	-20 / +140	–	Schmier- und Abdichtfett, vermindert Reibung, dämpft Schwingungen, verhindert Stick-Slip, beugt Undichtigkeiten vor, beständig gegen viele flüssige Medien und Gase, schützt vor korrosivem Angriff; Pumpenlager, Ventilatoren, Fördereinrichtungen Druckmaschinen, Reinigungs- und Lackieranlagen.
RENOLIT CHUCK PASTE	–	Li/Ca Mineralöl	•	2-3	166	-30 / +155	–	Spannfutter Werkzeugmaschinen, Montagepaste für Getriebe, E-Motoren, etc., Auswerferfett für Spritzgusswerkzeuge (bis +100 °C). Vermeidet Passungsrost.
RENOLIT LX-PG 2	–	Li-X Polyglykol	–	1-2	380	-40 / +160	VW TL52150	Gleit- /Wälzlager, Führungen, Getrieben, Montagehilfe für EPDM-Bremszylindermanschetten.
RENOLIT PASTE PW	–	CaSX Mineralöl	•	2	350	-20 / +1200	–	Montagepaste zur Vermeidung von Passungsrost, z.B. Achszapfen, Profilwellen, Getriebe, E-Motoren, etc., Spannfutter, Spindelschmierung von Heissdampfarmaturen, Profilwellen in Längsverschiebungen von Kardanwellen, Keilwellen.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Montagepasten								
RENOLIT SI 300 M	MSI2P-70	Lithium Silikonöl	–	2	75	-70 / +160	DBL 6812.10 VW TL 767 X	Tieftemperaturfett für elektrische, elektronische und feinmechanische Geräte, Unterstützung Abdichtwirkung und Schmierung von Radialwellendichtringen, Nutringen, O-Ringen und anderen Abdichtungen, Schmierung von Faltenbälgen.
RENOLIT SI 300 S	MSI3P-70	Lithium Silikonöl	–	3	75	-70 / +160	–	Tieftemperaturfett für elektrische und elektronische Geräte, feinmechanische Geräte, Abdichtfett für Radialwellendichtringe, Nutringe, O-Ringe.
RENOLIT SI 708	–	HDK Silikonöl	–	2-3	310	-40 / +200	–	Elastomer-Montagehilfsmittel, Gleitmittel, Isolierfett.

Schmierfette

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Schmierfette für spezielle Anwendungen								
RENOLIT FOL 2	–	Lithium PAO	•	2	110	-10 / +21	MPA Stuttgart kontrolliert	Gleitlagerfolien im Hochbau, besonders alterungsbeständig, Gleitfolienfett, geringe Gleitgeschwindigkeiten
RENOLIT GL 1 (Spraydose: RENAX GLEITSPRAY)	–	Lithium Teilsynth. Grundöl	–	1	–	-30 / +140	–	Sehr adhäsive, reibungs- und verschleißmindernde, korrosions-schützendes Fett, temperaturbeständig, geräuschmindernd; für Wälz- und Gleitlager sowie in Getrieben, für Bowdenzüge, Führungsbahnen, Schiebedächer, Gleitstellen aller Art z.B. Scharniere, Gleitschienen, Bettbahnen, zum Befetten schwer zugänglicher Stellen.
RENOLIT SI 300 M	MSI2P-70	Lithium Silikonöl	–	2	75	-70 / +160	DBL 6812.10 VW TL 767 X	Tieftemperaturfett für elektrische, elektronische und feinmechanische Geräte, Unterstützung der Abdichtwirkung und Schmierung von Radialwellendichtringen, Nutringen, O-Ringen und anderen Abdichtungen, Schmierung von Faltenbälgen.
RENOLIT SI 300 S	MSI3P-70	Lithium Silikonöl	–	3	75	-70 / +160	–	Tieftemperaturfett für elektrische und elektronische Geräte, feinmechanische Geräte, Abdichtfett für Radialwellendichtringe, Nutringe, O-Ringe.

Ca-X: Calciumkomplex; CaSX: Calciumsulfonatkomplex; HDK: Gelverdicker; Li/Ca: Lithium/Calcium; Li-X: Lithiumkomplex; PU: Polyharnstoff; Synth. NaX: synthetischer Natriumkomplex; PFPE: Perfluorpolyether

RENOLIT

Produkt-bezeichnung	Kennzeich-nung nach DIN 51502 nach ISO 6743-9	Verdicker Grundöl	Fest-schmier-stoffe	NLGI-Klasse	Grund-ölvisk. bei 40 °C [mm²/s]	Ein-satz-tempe-ratur [°C]	Freigaben, Empfehlun-gen	Hauptanwendung
Schmierfette für spezielle Anwendungen								
RENOLIT SI 410 M	KSI2K-55 ISO-L-X-ECEA 2	Calcium Silikonöl	–	2	750	-55 / +120	eurofins (F)	Bierhahnfett zur Schmierung von Hähnen, Lagern und Dichtstellen in Gär- und Abfüllanlagen der Getränkeindustrie, Maschinen der Lebensmittelherstellung und Verpackung.
RENOLIT TFL 2	–	Lithium PAO	•	2	110	-40 / +140	–	Enthält PTFE, für Gleitpaarungen Kunststoff/Kunststoff oder Kunststoff/Metall.
SILICONFETT 300 MITTEL BLQ	MSI2P-70	Lithium Silikonöl	–	2	75	-35 / +21	MPA Stuttgart kontrolliert	Brückenlagerqualität mit Prüfzeugnis (DIN EN 1337-2).

KÜHLSCHMIERSTOFFE

In der modernen Fertigung sind die Anforderungen an einen Kühlschmierstoff erheblich gewachsen. Im Rahmen der Industrie 4.0 soll eine Vernetzung der ganzen Wertschöpfungskette Mensch, Maschine, Anlagen, Logistik und Kühlschmierstoff erzielt und optimiert werden, um eine weitestgehend selbst organisierte Produktion mit Hilfe einer modernen Informations- und Kommunikationstechnik zu ermöglichen. Hierfür müssen Kühlschmierstoffmessdaten online erfasst, ausgewertet und entsprechende Stellmaßnahmen umgesetzt werden. Um die Messdaten hinreichend genau analysieren zu können, sind Kühlschmierstoffe von hoher Stabilität erforderlich.

FUCHS ist der Spezialist für die Metallbearbeitung – weltweit. Unsere Kühlschmierstoffe sind sicher und stabil in der Anwendung, erfüllen alle gesetzlichen Rahmenbedingungen und sorgen für hohe Standzeiten, auch bei bor- und biozidfreien Produkten. Sie stehen für höchste Zerspanungsleistungen und hervorragende Oberflächengüten.

Kühlschmierstoffe – wassermischbar	
Kernprogramm	76-77
DMG MORI und DMQP freigegebene wassermischbare Kühlschmierstoffe	78
Bearbeitung von Aluminium; Bearbeitung von Guss und niedrig legierten Stählen	79
Bearbeitung von hochlegierten Stählen und hochwarmfesten Werkstoffen, Bearbeitung von Buntmetallen (Kupfer, Messing, Bronze), Bearbeitung von Magnesium, Spezialprodukte	80
Nachstellkonzentrate für wassermischbare Kühlschmierstoffe	81
Schaumdämpfer, synergetisch abgestimmt auf wassermischbare Kühlschmierstoffe	81
Bakterizide und Fungizide für die Pflege wassermischbarer Kühlschmierstoffe	82

Kühlschmierstoffe – nicht wassermischbar	
ECOCUT 3000er Reihe, HFN Reihe	83
ECOCUT FT Reihe auf GTL-Grundöl, 500er Reihe, 600er Reihe, 700er Reihe, 800er Reihe	84
PLANTOCUT Reihe – auf Basis nachwachsender Rohstoffe	85
Minimalmengenschmierung	85
Spezifische Anwendung – Werkzeugschleifen	85
Spezifische Anwendungen – Zahnradbearbeitung, Funkenerodieren, Gewindebearbeitung, Honen / Finishen, Luftfahrt und Medizintechnik	86
Spezifische Anwendungen – Läppen, Tieflochbohren	87
Nachstellkonzentrate für Schneidöle	87

Kühlschmierstoffe – wassermischbar

Produkt-bezeichnung	Konvent. Emulsion	Semi synth. Emulsion	Lösung/ Vollsynthet	Dichte bei 15 °C	pH Wert 5%	Wasserhärte Ansatzwasser	Borfrei	Material Empfehlung	Hauptanwendung
Kernprogramm									
ECOCOOL HPL 720 GT	• (EP)	–	–	0,96	9,0	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Multifunktioneller Kühlschmierstoff für die schwierige Bearbeitung, zum Reiben und für die Gewindebearbeitung; auch für verfleckungskritisches Aluminium; GROB-Freigabe
ECOCOOL FERROSTAR MBF	–	• (ME EP)	–	0,97	9,6	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung insbesondere für spezielle Gusslegierungen und höher legierte Stähle starke Kühl-, Netz- und Spülwirkung geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. GROB-Freigabe
ECOCOOL AFC 1515	•	–	–	0,95	9,4	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Grob- und Feinzerspanung sowie Schleifen von Stahl- und Aluminiumwerkstoffen, exzellente Schmiereigenschaften
ECOCOOL R - 2030	•	–	–	1,00	9,4	M, H	–	Stahl, legierter Stahl, Guss, Al*	Kühlschmierstoff für die Zerspanung und Feinstbearbeitung (z.B. Reiben), geringe Schaumentwicklung, geringe Vernebelung.
ECOCOOL 68 CF 3-1	–	• (ME)	–	1,02	9,4	M, H	–	Stahl, legierter Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und zum Schleifen, ausgezeichnete Spülwirkung, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL R - GRINDSTAR	–	• (ME)	–	1,01	9,7	W, M	–	Stahl, legierter Stahl, Guss, Al*	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und schleifen, sehr gute Spülwirkung und hohe pH Pufferkapazität für Weichwasser ab 2 °dH, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.

ECOCOOL

Produkt-bezeichnung	Konvent. Emulsion	Semi synth. Emulsion	Lösung/ Vollsynthet	Dichte bei 15 °C	pH Wert 5%	Wasserhärte Ansatzwasser	Borfrei	Material Empfehlung	Hauptanwendung
Kernprogramm									
ECOCOOL R - VHCM	–	• (ME)	–	1,01	9,5	M, H	–	Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. DMG MORI Freigabe
ECOCOOL S-G2	–	–	• (EP)	1,06	8,8	W, M	•	Stahl, Al*	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff für höchste Anforderungen zum Zerspanen und Schleifen von Stahl und Aluminiumlegierungen, extrem schaumarm, für Weichwasser und höhere Drücke geeignet, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL S-CP	–	–	• (EP)	1,06	9,4	W, M	•	Stahl, Guss, Al*	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff zum Schleifen und Zerspanen von Guss und Stahl, extrem schaumarm, gute Netz- und Spülwirkung, hinterlässt keine klebenden Rückstände.
ECOCOOL TN 2530	• (EP)	–	–	0,98	9,4	M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Titan, Inconel, Al*	Kühlschmierstoff mit EP-Wirkstoffen, universell einsetzbar für Aluminiumwerkstoffe, Titan und rostfreie Stähle, hochdruckstabil und schaumarm.
ECOCOOL S-CO 5 BF	–	–	•	1,10	8,8	W, M	•	Hartmetall, Buntmetalle	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff zur Zerspanung und schleifen von Hartmetallen, verminderte Kobalteinlösung, schaumarm, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL VHCM - 1	–	• (ME EP)	–	0,99	9,4	W, M	•	Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und schleifen. Borfreies Pendant zu ECOCOOL R - VHCM, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. Auch vorkonserviert verfügbar unter ECOCOOL VHCM-1K.
ECOCOOL ALUSTAR BF	•	–	–	0,95	7,9	M	•	Stahl, legierter Stahl, Al*, zink- und bleihaltige Buntmetalle	Hochwertiger, universell einsetzbarer Kühlschmierstoff, insbesondere für die Zerspanung von zink- und bleihaltigen Buntmetallen und kritischen Aluminiumlegierungen; pH neutral; hervorragende Schmierwirkung, gute Netz- und Spülwirkung.

ME = Mikroemulsion; EP = EP Additivierung; ME EP = Mikroemulsion mit EP Additivierung; W = Wasserhärtebereich weich; M = Wasserhärtebereich mittel; H = Wasserhärtebereich hart; * = bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen; • = ja; – = nein; (•) – bedingt

Kühlschmierstoffe – wassermischbar

Produkt-bezeichnung	Konvent. Emulsion	Semi synth. Emulsion	Lösung/ Vollsynthet	Dichte bei 15 °C	pH Wert 5%	Wasserhärte Ansatzwasser	Borfrei	Material Empfehlung	Hauptanwendung
DMG MORI und DMQP freigegebene wassermischbare Kühlschmierstoffe									
ECOCOOL R - VHCM	–	• (ME)	–	1,01	9,5	M, H	–	Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. DMG MORI Freigabe
ECOCOOL TNA-IDM	• (EP)	–	–	0,96	9,0	W, M	•	Stahl, Titan- und Ni-Legierungen, verfleckungskritisches Al	Hochleistungsprodukt für die Zerspanung von hochwarmfesten Werkstoffen wie u.a. Titan- und Nickelbasislegierungen sowie verfleckungskritischem Aluminium mit geringem Si Gehalt, Edelstahl und Stahl. DMQP Produkt
ECOCOOL AFC-IDM	• (EP)	• (ME)	–	0,94	9,3	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Universalprodukt für die Mischbearbeitung vieler Metalllegierungen. DMQP Produkt
ECOCOOL S-FC IDM	–	–	•	1,05	9,5	W, M	•	Stahl, Guss, Al*	Vollsynthetischer KSS zum Schleifen und Zerspanen von Guss, Stahl- und konventionellen Aluminiumlegierungen. DMG MORI Freigabe
ECOCOOL AFC 1515 BW	• (EP)	–	–	0,99	9,4	W, M	•	Stahl, Edelstahl, verfleckungskritisches Al	Für die Zerspannung von Stahlwerkstoffen und Al mit geringem Si Gehalt und verfleckungskritischem Al - Werkstoffen. DMG MORI Freigabe

DMQP DMG MORI QUALIFIED PRODUCTS

DMG MORI TECHNOLOGY PARTNER FUCHS

ME = Mikroemulsion; EP = EP Additivierung; ME EP = Mikroemulsion mit EP Additivierung;
W = Wasserhärtebereich weich; M = Wasserhärtebereich mittel; H = Wasserhärtebereich hart;
* = bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen; • = ja; – = nein; (•) – bedingt

ECOCOOL

Produkt-bezeichnung	Konvent. Emulsion	Semi synth. Emulsion	Lösung/ Vollsynthet	Dichte bei 15 °C	pH Wert 5%	Wasserhärte Ansatzwasser	Borfrei	Material Empfehlung	Hauptanwendung
Bearbeitung von Aluminium									
ECOCOOL ALUSTAR BF	•	–	–	0,94	7,9	M	•	Stahl, legierter Stahl, Al*, zink- und bleihaltige Buntmetalle	Hochwertiger, universell einsetzbarer Kühlschmierstoff, insbesondere für die Zerspanung von zink- und bleihaltigen Buntmetallen und kritischen Aluminium-Legierungen; pH neutral; hervorragende Schmierwirkung; gute Netz- und Spülwirkung.
ECOCOOL AFC 1515	•	–	–	0,95	9,4	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Grob- und Feinzerspanung sowie Schleifen von Stahl- und Aluminiumwerkstoffen, exzellente Schmiereigenschaften.
ECOCOOL R - 2030	•	–	–	1,00	9,4	M, H	–	Stahl, legierter Stahl, Guss, Al*	Kühlschmierstoff für die Zerspanung und Feinstbearbeitung (z.B. Reiben), geringe Schaumentwicklung, geringe Vernebelung.
ECOCOOL S-G 2	–	–	• (EP)	1,06	8,8	W, M	•	Stahl, Al*	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff für höchste Anforderungen zum Zerspanen und zum Schleifen von Stahl und Aluminiumlegierungen; extrem schaumarm, für Weichwasser und höhere Drücke geeignet; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL HPL 720 GT	• (EP)	–	–	0,96	9,0	W, M	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Multifunktioneller Kühlschmierstoff für die schwierige Bearbeitung, zum Reiben und für die Gewindebearbeitung; auch für verfleckungskritisches Aluminium; GROB-Freigabe
Bearbeitung von Guss und niedrig legierten Stählen									
ECOCOOL FERROSTAR MBF	–	• (ME EP)	–	0,97	9,6	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung; insbesondere für spezielle Gusslegierungen und höher legierte Stähle; starke Kühl-, Netz- und Spülwirkung; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. GROB-Freigabe
ECOCOOL 68 CF 3-1	–	• (ME)	–	1,02	9,4	M, H	–	Stahl, legierter Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und zum Schleifen, ausgezeichnete Spülwirkung, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL R - GRINDSTAR	–	• (ME)	–	1,01	9,7	W, M	–	Stahl, Guss, Al*	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und zum Schleifen; sehr gute Spülwirkung und hohe pH Pufferkapazität; für Weichwasser ab 2 °dH; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL R - VHCM	–	• (ME)	–	1,01	9,5	M, H	–	Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. DMG MORI Freigabe
ECOCOOL VHCM - 1	–	• (ME EP)	–	0,99	9,4	W, M	•	Stahl, Guss	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und zum Schleifen; borfreies Pendant zu ECOCOOL R -VHCM; geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. Auch vorkonserviert verfügbar unter ECOCOOL VHCM-1K.

Kühlschmierstoffe – wassermischbar

Produkt-bezeichnung	Konvent. Emulsion	Semi synth. Emulsion	Lösung/ Vollsynthet	Dichte bei 15 °C	pH Wert 5%	Wasserhärte Ansatzwasser	Borfrei	Material Empfehlung	Hauptanwendung
Bearbeitung von hochlegierten Stählen und hochwarmfesten Werkstoffen									
ECOCOOL R - 2030	•	–	–	1,00	9,4	M, H	–	Stahl, legierter Stahl, Guss, Al*	Kühlschmierstoff für die Zerspanung und Feinstbearbeitung (z. B. reiben); geringe Schaumentwicklung, geringe Vernebelung und gutes Absetzverhalten für Feinstabrieb.
ECOCOOL TN 2530	• (EP)	–	–	0,98	9,4	M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Titan, Inconel, Al*	Kühlschmierstoff mit EP-Wirkstoffen, universell einsetzbar für Aluminiumwerkstoffe, Titan und rostfreie Stähle, hochdruckstabil und schaumarm.
ECOCOOL AFC 1515	•	–	–	0,95	9,4	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Grob- und Feinzerspanung sowie Schleifen von Stahl- und Aluminiumwerkstoffen, exzellente Schmiereigenschaften.
ECOCOOL FERROSTAR MBF	–	• (ME EP)	–	0,97	9,6	W, M, H	•	Stahl, legierter Stahl, Al*	Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung insbesondere für spezielle Gusslegierungen und höher legierte Stähle starke Kühl-, Netz- und Spülwirkung geringe Nachsatzkonzentration erforderlich. GROB-Freigabe
Bearbeitung von Buntmetallen (Kupfer, Messing, Bronze)									
ECOCOOL ALUSTAR BF	•	–	–	0,94	7,9	M	•	Stahl, legierter Stahl, Al*, zink- und bleihaltige Buntmetalle	Hochwertiger, universell einsetzbarer Kühlschmierstoff, insbesondere für die Zerspanung von zink- und bleihaltigen Buntmetallen; pH neutral; hervorragende Schmierwirkung; gute Netz- und Spülwirkung.
Bearbeitung von Magnesium									
ECOCOOL 2516 MG-DC	•	–	–	0,97	9,3	H	•	Al*, Mg	Hochwertiger, universell einsetzbarer Kühlschmierstoff, speziell für die Zerspanung von Magnesium; Ansatzwasserhärte >30 °dH; stabil bis 200 °dH ohne Ablagerungen.
Spezialprodukte									
ECOCOOL GS 2000	–	–	•	1,06	8-10	–	•	Guss, Stahl	Gewindeschneidmittel für Wasserleitungsrohre, DVWG- Freigabe vorhanden; rot eingefärbt.
ECOCOOL S CO 5 BF	–	–	•	1,10	8,8	W, M	•	Hartmetall	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff zur Zerspanung und zum Schleifen von Hart- und Buntmetallen, verminderte Kobalteinlösung und Seifenbildung, schaum-arm, geringe Nachsatzkonzentration erforderlich.
ECOCOOL S-240	–	–	•	1,00	9,0	W, M	•	Composites	Vollsynthetischer Kühlschmierstoff besonders zur Bearbeitung von CFK/ GFK, gute Netz- und Spühlwirkung, extrem schaumarm, hinterlässt keine klebenden Rückstände

Service Additive für Kühlschmierstoffe

ECOCOOL

Produkt-bezeichnung	Beschreibung Merkmal	Einsatzkonzentr. (bezogen auf Endverdünnung) [%]	Korrosions-schutz Anhebung	pH-Wert Anhebung	Hauptanwendung
Nachstellkonzentrate für wassermischbare Kühlschmierstoffe					
ECOCOOL AKTIV 7854 PLUS	EP Nachstell-konzentrat	0,5 - 2	–	–	Erhöhung der EP Leistung. Nicht für die Bunt-metallbearbeitung und für Vollsyntheten.
ECOCOOL ALKALISATOR G	primäres Alka-nolamin	0,1 - 0,5 stufenweise	(•)	•	Anhebung des pH- Wertes.
ECOCOOL AKTIV CU	Kupferdeaktiva-tor	0,2 - 3	•	–	Verhindert Flecken und Grünverfärbung bei Buntmetallen, verhindert Kupferkorrosion.
ECOCOOL AKTIV ALU	gegen Verfle-ckungen bei Aluminium	0,1 - 0,15	•	–	Verhindert Aluminium-Verfärbung, verhindert Aluminiumkorrosion.
NETZMITTEL 12	Netzmittel	0,05 - 0,2	–	–	Verbesserung des Netzverhaltens.
ECOCOOL AKTIV CPO	Korrosionsschutz für Eisenmetalle	0,1 - 0,3	•	–	Verbesserung des Korrosionsschutzes von Emulsionen und synthetischen Kühlschmier-stoffen.
Schaumdämpfer, synergetisch abgestimmt auf wassermischbare Kühlschmierstoffe ECOCOOL					
ANTIFOAM 46	Si- organische Verbindung	0,01 - 0,05 (bezogen aufs Konzentrat)	–	–	Standard Entschäumer bei Emulsionen und synthetischen Lösungen.
ANTIFOAM 46 W	Si- organische Verbindung	0,001 - 0,01 (bezogen aufs Emulsionsvolumen)	–	–	entspricht ANTIFOAM 46 mit Lösungsvermitt-ler, somit sehr gute Verteilung.
ANTIFOAM 48	Si- organische Verbindung	0,01 - 0,05 (bezogen aufs Konzentrat)	–	–	Einsatz bei Emulsionen und synthetischen Lösungen.
ANTIFOAM 51	Si- organische Verbindung	0,01 - 0,05 (bezogen aufs Konzentrat)	–	–	Einsatz bei Emulsionen und synthetischen Lösungen.
ANTIFOAM 51 G	Si- organische Verbindung	0,001 - 0,01 (bezogen aufs Emulsionsvolumen)	–	–	Entspricht ANTIFOAM 51 mit Lösungsvermitt-ler, somit sehr gute Verteilung.
ANTIFOAM LC 30 W	Si- organische Verbindung	0,001 - 0,01 (bezogen aufs Emulsionsvolumen)	–	–	Gemisch aus verschiedenen Entschäumern, sehr breites Einsatzspektrum.
ANTIFOAM WS 1	Ca- Härteverbin-dung	0,01 (bezogen aufs Emulsionsvolumen)	–	–	Härtebildner zur Anhebung der Wasserhärte I.d. R. hebt 0,01% die Wasserhärte um ca. 1 °dH an, max. 30 °dH.

ME = Mikroemulsion; EP = EP Additivierung; ME EP = Mikroemulsion mit EP Additivierung; W = Wasserhärtebereich weich; M = Wasserhärtebereich mittel; H = Wasserhärtebereich hart; * = bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen; • = ja; – = nein; (•) – bedingt

Service Additive für Kühlschmierstoffe

Produkt-bezeichnung	Einsatzkonzentr. (bezogen auf Endverdünnung) [%]	Fungizid	Bakterizid	pH-Wert Einfluss	Hauptanwendung
Formaldehydfreie Bakterizide und Fungizide für die Pflege wassermischbarer Kühlschmierstoffe ECOCOOL					
TROY SHIELD PA 10	0,1 - 0,2	•	–	–	Fungizid für Emulsionen.
ACTICIDE WB 200	0,02 - 0,05 max. 0,1	•	–	–	Fungizid für Emulsionen und synthetische Lösungen.
ACTICIDE MBS	0,1 - 0,2	•	•	–	Kombination Fungizid und Bakterizid für Emulsionen und synthetische Lösungen.
ACTICIDE M 20	0,1 - 0,2	•	•	–	Fungizid und Bakterizid für Emulsionen, chloridfrei, AOX-frei
ACTICIDE MV	0,1 - 0,2	–	•	–	Schnellwirkendes Bakterizid für Emulsionen und synthetische Lösungen

ME = Mikroemulsion; EP = EP Additivierung; ME EP = Mikroemulsion mit EP Additivierung; W = Wasserhärtebereich weich; M = Wasserhärtebereich mittel; H = Wasserhärtebereich hart; * = bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen; • = ja; – = nein; (•) – bedingt

Kühlschmierstoffe – nicht wassermischbar

ECOCUT

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
ECOCUT 3000er Reihe								
ECOCUT 3010	11	0,84	160	•	–	•	•	Mehrzweck-Schneidöle, ölnebelarm kupferinaktiv, für allg. Zerspanungsvorgänge, universell einsetzbar als Schneid- und Schleiföle. Die Viskositäten 32 und 46 können auch als Hydrauliköl eingesetzt werden.
ECOCUT 3022	22	0,86	180	•	–	•	•	
ECOCUT 3032	32	0,87	210	•	–	•	•	
ECOCUT 3046	45	0,88	220	•	–	•	•	
ECOCUT HFN Reihe								
ECOCUT HFN 5 LE-HC	4	0,83	136	•	–	•	•	Mehrzweck-Schneidöle ölnebelarm und verdampfungsarm, kupferinaktiv zum Schleifen und für die Bearbeitung mit geometrisch bestimmter Schneide. Die niedrigviskosen Varianten (5 und 10) auch zum Honen, die höheren Viskositäten auch als Multifunktionsöl (Hydrauliköl HLP) einsetzbar.
ECOCUT HFN 10 LE-HC	10	0,84	170	•	–	•	•	
ECOCUT HFN 16 LE	15	0,86	200	•	–	•	•	
ECOCUT HFN 22 LE	22	0,85	212	•	–	•	•	
ECOCUT HFN 32 LE	30	0,85	200	•	–	•	•	

Kühlschmierstoffe – nicht wassermischbar

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
ECOCUT 500er Reihe								
ECOCUT 515	15	0,9	158	•	•	–	–	Hochleistungsschneidöle mit spezieller Additivierung für die Zerspanung und insbesondere Gewindeschneiden von hochlegierten Werkstoffen (rostfreier Stahl); in niedriger Viskosität sehr gut geeignet zum Tieflochbohren; zinkfrei, ölnebelarm.
ECOCUT 522	24	0,9	204	•	•	–	–	
ECOCUT 532 LE	30	0,88	200	•	•	–	–	
ECOCUT 600er Reihe								
ECOCUT 610 A	10	0,85	160	•	•	–	–	Schneidöle für Zerspanungsoperationen mit definierter Schneide zum Bearbeiten von legierten Stählen. Polare und chemisch aktive Additive reduzieren die Reibung und erhöhen die Werkzeugstandzeiten. Die Öle sind ölnebelarm und zinkfrei.
ECOCUT 615 LE	16	0,88	210	•	•	–	–	
ECOCUT 615 A	17	0,87	200	•	•	–	–	
ECOCUT 628 LE	26	0,86	210	•	•	–	–	
ECOCUT 700er Reihe								
ECOCUT 710 LE	10	0,87	158	•	•	–	–	Hochleistungsöle mit hoher EP Additivierung und universell einsetzbar für die Zerspanung von hoch legierten Stählen (Cr-Ni-Stählen). Bei der Zahnradbearbeitung zum Abwälzfräsen, Räumen und Tiefbohren; zinkfrei, ölnebelarm.
ECOCUT 715 LE	17	0,89	200	•	•	–	–	
ECOCUT 717 EK	18	0,89	196	•	•	–	(•)	
ECOCUT 720 LE	21	0,89	210	•	•	–	–	
ECOCUT 732 LE	32	0,88	190	•	•	–	–	
ECOCUT 800er Reihe								
ECOCUT 832	29	0,92	180	•	•	–	–	Räum- und Spezialöle für die Schwerzerspanung und Bearbeitung von hochlegierten (auch rostfreien) Stählen, insbesondere zum Senkrecht- und Waagerechträumen von Verzahnungen und Keilnuten geeignet. Ölnebelarm, zinkfrei, hohe EP Additivierung.
ECOCUT 8532	32	0,94	210	•	•	–	–	
ECOCUT 8536 S	37	0,95	200	•	•	–	–	

(•) – bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen

ECOCUT, PLANTO

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
PLANTOCUT Reihe – auf Basis nachwachsender Rohstoffe								
PLANTOCUT 10 SR	10	0,86	206	•	•	•	•	Biologisch schnell abbaubare Schneidöle auf Esterbasis. Besonders für die Bearbeitung mit bestimmter Schneide wie Drehen, Fräsen, Bohren etc. anwendbar. Verdampfungs- und ölnebelarm; H304 frei.
PLANTOCUT 22 SR	22	0,9	215	•	•	•	•	
PLANTOCUT 40 SR	40	0,92	216	•	•	•	•	
PLANTOCUT 18 S-CS	38	0,93	200	•	•	–	–	

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
Minimalmengenschmierung								
PLANTO MIKRO 40 SR	40	0,92	216	•	•	•	•	Minimalmengenschmierstoffe auf Esterbasis, universell für alle Werkstoffe einsetzbar. Einsatz von unterschiedlichen Sprühsystemen berücksichtigen.
PLANTO MIKRO UNI	15	0,88	200	•	•	•	•	Minimalmengenschmierstoffe auf Esterbasis mit hohem EP- Level, universell für alle Werkstoffe einsetzbar. Für alle Sprühsysteme geeignet.
PLANTO MIKRO 30 HD	30	0,93	211	•	•	•	–	Minimalmengenschmierstoff auf Esterbasis mit hohem EP-Level. Einsetzbar für Stahl, Stahllegierungen und Al-Legierungen. Einsatz von unterschiedlichen Sprühsystemen berücksichtigen.
ECOCUT MIKRO PLUS 20	27	0,84	188	•	•	•	•	Minimalmengenschmierstoffe auf Basis von Fettalkohol, verdampfen nahezu rückstandsfrei. Für alle Sprühsysteme geeignet.
ECOCUT MIKRO PLUS 82	20	0,84	172	•	•	•	•	

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Hart-metall	HSS Stahl	Hauptanwendung
Spezifische Anwendung – Werkzeugschleifen						
ECOCUT FT 7 WSE	8	0,81	184	•	(•)	Schleiföl auf Basis von GTL-Grundöl aufgebaut, zum Schleifen/ Schärfen von HSS und Hartmetallwerkzeugen, aromatenarm, verhindert Kobalteinlösung, geeignet für Feinstfilteranlagen.
ECOCUT HS	5,5	0,8	160	•	(•)	PAO basiertes Schleiföl universell einsetzbar zum Schleifen und Schärfen von HSS und Hartmetall, aromatenfrei, geeignet für Feinstfilteranlagen.

Kühlschmierstoffe – nicht wassermischbar

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
Spezifische Anwendung – Zahnradbearbeitung								
ECOCUT 628 LE	26	0,86	210	•	•	–	–	Universell für sämtliche Zahnradbearbeitungsverfahren (Stoßen, Abwälzfräsen, Schaben, etc.) einsetzbar
ECOCUT 720 LE	21	0,89	210	•	•	–	–	
ECOCUT HFN 13 LE UNI	13	0,85	194	•	•	•	•	Universell einsetzbar zum Verzahnungsschleifen und zerspanen. Freigegeben von führenden Schleifmaschinenherstellern, ölnebel- und verdampfungsarm, auf Anfrage auch in anderen Viskositäten verfügbar. Als H304 freie Version ECOCUT HFN 13 LE UNI CLP.
ECOCUT HSG 211 LE	11	0,84	172	•	•	•	•	Hochleistungs-Schleiföl zum Verzahnungsschleifen. Freigegeben vom führenden Maschinenhersteller, ölnebel- und verdampfungsarm.
Spezifische Anwendung – Funkenerodieren								
ECOCUT FE	4	0,81	134	•	•	•	•	Dielektrikum bevorzugt zum Schruppen, aromatenfrei.
ECOCUT 1520	2,3	0,82	101	•	•	•	•	Dielektrikum kann sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten eingesetzt werden. Trotz niedriger Viskosität FLP >100 °C.
Spezifische Anwendung – Gewindebearbeitung								
ECOCUT 522	24	0,89	204	•	•	–	(•)	Hochleistungsschneidöl mit chlorfreier EP Additivierung, ölnebelarm und zinkfrei. Insbesondere für die Gewindebearbeitung von rostfreien Stähle und weiteren spanabhebenden Bearbeitungen von hochlegierten Werkstoffen.
Spezifische Anwendung – Honen / Finishen								
ECOCUT HFN 5 LE-HC	4	0,84	136	•	(•)	•	•	Honöl für Stahl und Gusswerkstoffe, auch zum Superfinishen und Leistungshonen geeignet.
ECOCUT GBS 5	5	0,83	150	•	(•)	•	•	Zum Honen und Schleifen vorwiegend von Stahl und Gusswerkstoffen, auch in der Kugellagerindustrie.
ECOCUT FE	4	0,81	134	•	•	•	•	Bearbeitungsöl zum Honen und Finishen, auf Basis von Weißöl, aromatenfrei
Spezifische Anwendung – Medizintechnik								
PLANTOCUT 10 SR	10	0,86	206	•	•	•	•	Biologisch schnell abbaubares Schneidöl auf Esterbasis für den Einsatz in der Medizintechnik. Zum Drehen, Fräsen, Bohren, etc. anwendbar. Verdampfungs- und ölnebelarm; H304 frei.
ECOCUT 7520 LE-M	17	0,86	214	•	•	•	•	Hochleistungsbearbeitungsöl für die Zerspanung von hochlegierten, schwerstzerspanbaren Werkstoffen, die in der Luftfahrt und Medizintechnik Anwendung finden.

(•) – bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen

ECOCUT

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C	Flamm-punkt [°C]	Stahl	hochle-gierter Stahl	Alumi-nium	Kupfer, Cu-Legie-rungen	Hauptanwendung
Spezifische Anwendung – Läppen								
ECOCUT HO 74	4	0,84	128	•	•	•	•	Universal-Läppöl für sämtliche Werkstoffe und allgemein im Einsatz befindliche Läpp-Pulver.
Spezifische Anwendung – Tieflochbohren								
ECOCUT MX 10	10	0,86	178	•	•	•	(•)	Mineralölbasierendes Bearbeitungsöl mit EP Additivierung zum Tieflochbohren, auch für NE geeignet, Vortest wird empfohlen.
ECOCUT 717 EK	18	0,89	196	•	•	–	(•)	
ECOCUT MXB 18	16	0,9	180	•	•	–	–	Mineralölbasierendes, ölnebelarmes Bearbeitungsöl mit EP und AW Additivierung zum Tieflochbohren, insbesondere schwerstzerspanbare Werkstoffen; auch zum Ventilbohren geeignet.

Service Additive für Kühlschmierstoffe

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Kupferaktiv	Einsatz-konzentration [%]	Hauptanwendung
Nachstellkonzentrate für Schneidöle				
ECOCUT PLUS AN- NTN	75	–	1 - 2	Nachstellkonzentrat zur Ölnebelreduzierung.
ECOCUT PLUS KWU	36	•	1 - 100	Nachstellkonzentrat zur Verbesserung der Schneidleistung, Werkzeugstandzeiten und Oberflächengüten.
ECOCUT PLUS 800	27	•	1 - 100	Nachstellkonzentrat zur Verbesserung der Schneidleistung, Werkzeugstandzeiten und Oberflächengüten insbesondere für die ECOCUT 800 Reihe.
ECOCUT PLUS HK	32	–	1 - 100	Spezielles Nachstellkonzentrat für die PLANTOCUT Reihe, wenn Kupferinaktivität notwendig ist.

HÄRTEÖLE / KONZENTRATE

Gerade im Bereich der Wärmebehandlung haben Fluide einen sehr hohen Stellenwert. Erst durch die Wahl des richtigen Abschreckmittels lassen sich geforderte Gefügezusammensetzungen und Festigkeiten erreichen.

Eine veränderte Abkühlcharakteristik hat direkte Auswirkungen auf das Härtegefüge, auf die Eigenschaften des Werkstoffes und somit auch auf den späteren Einsatz. Ausschlaggebend für den optimalen Abschreckprozess ist neben der Auswahl des richtigen Abschreckmittels auch die Regelung der zugehörigen Prozessparameter. Nur die optimale Abstimmung aller Parameter eines Härteprozesses gewährleistet ein konstantes und verzugsarmes Wärmebehandlungsergebnis.

Setzen Sie auf einen Partner, der die Wärmebehandlung im Ganzen versteht, Sie dahingehend gerne berät und Systemlösungen zur Verfügung stellt – zu Ihrem Nutzen.

Härteöle / Konzentrate	
Blankhärteöle	90
Hochleistungshärteöle auf Mineralölbasis	90
Hochleistungshärteöle auf Hydrocrackölbasis	90
Synthetische Hochleistungshärteöle	90
Wassermischbare Abschreckmittel	91

Härteöle / Konzentrate

Produkt-bezeichnung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Flamm-punkt [°C]	Anwendungsbereich Badtemperatur [°C]	Hauptanwendung
Blankhärteöle					
THERMISOL QB 32	31	0,87	231	50 – 90	Blankhärteöle sind niedrig additivierte Härteöle zumeist auf Basis von konventionellen Solventraffinaten. Blankhärteöle werden für gewöhnlich zum Abschrecken von höher legierten Werkstoffen einfacher Geometrie eingesetzt. Sie kommen vor allem bei der Wärmehandlung von verzugsunempfindlichen Bauteilen zum Einsatz.
THERMISOL QB 46	46	0,87	220	50 – 100	
Hochleistungshärteöle auf Mineralölbasis					
THERMISOL QH 10	12	0,85	178	50 – 80	Hochleistungshärteöle sind höher additivierte Härteöle, welche durch spezielle Zusätze zu einem beschleunigten Benetzungsverhalten führen. Hochleistungshärteöle werden auf Basis konventioneller Solventraffinate hergestellt. Sie sind in der Anwendung weit verbreitet, da sie aufgrund des optimierten Benetzungsverhaltens auch für verzugsgefährdete Bauteile geeignet sind. Abhängig vom Flammpunkt können diese Härteöle auch als Warmbad- oder Anlassöle verwendet werden.
THERMISOL QH 40	45	0,87	234	50 – 110 (max. 150)	
THERMISOL QH 120	119	0,89	256	50 – 170 (max. 200)	
THERMISOL QWA 460	503	0,90	328	100 – 180 (max. 275)	
Hochleistungshärteöle auf Hydrocrackölbasis					
THERMISOL QH 10 MC	11	0,84	172	50 – 80	Hochleistungshärtemedien auf Basis hochwertiger, verdampfungsarmer und aromatenarmer Hydrocrackröle. MC - der Schlüssel dazu ist ein spezielles Produktionsverfahren, bei dem natürliches Mineralöl durch Hydrocracking, d. h. unter hohem Druck und hohen Temperaturen mit H2 (Wasserstoff) umgewandelt wird. So entsteht ein, den synthetischen Ölen vergleichbares, jedoch preiswerteres Basisöl. Dieses Basisöl, versetzt mit hochwertigen Additiven, verbindet die Oxidationsstabilität und das optimale Benetzungsverhalten der Hochleistungshärteöle mit der thermischen Stabilität und der extrem niedrigen Verdampfung der Hydrocracköle. Die Neuentwicklung THERMISOL QH 35 MC ist ein Universal-Hochleistungshärteöl mit besten Leistungswerten bei hoher Prozesssicherheit.
THERMISOL QH 30 MC	26	0,84	220	50 – 100 (max. 150)	
THERMISOL QH 35 MC	37	0,85	236	40 – 100 (max. 150)	
Synthetische Hochleistungshärteöle					
THERMISOL QHY 10	11	0,87	204	50 – 130	Für besonders verzugsgefährdete Bauteile empfiehlt sich der Einsatz dieser auf Syntheseestern basierenden Härteöle. Neben dem Nachhaltigkeitsaspekt weisen diese Hochleistungshärteöle auch eine Reihe weiterer Vorteile auf. Synthetische Hochleistungshärteöle unterscheiden sich hinsichtlich des Benetzungsverhaltens deutlich von den konventionellen Hochleistungshärteölen. Das besonders gute Benetzungsverhalten sorgt dafür, dass die beim Abschrecken entstehende Dampfhaut über der gesamten Bauteiloberfläche innerhalb kürzester Zeit zusammenbricht. Durch diese nahezu zeitgleiche Benetzung über der gesamten Bauteiloberfläche werden die bei der Abschreckung entstehenden Temperaturgradienten deutlich verringert und somit letztlich das Auftreten starker ungleicher Formänderungen vermieden. Abhängig vom Flammpunkt können diese Härteöle auch als Warmbad- oder Anlassöle verwendet werden.
THERMISOL QHY 35	36	0,93	226	60 – 200	
THERMISOL QHY 150	145	0,93	312	60 – 260	

THERMISOL

Produkt-bezeichnung	Hauptan-wendung	Abschreck-leistung	Werkstoffe	Eigenschaften
Wassermischbare Abschreckmittel				
THERMISOL PGI 2010	Abschreckung bei Induktions- und Flammhärtung	Sehr hoch	Unlegierter Eisenwerkstoff	Die Abschreckleistung des Wassers wird nicht vermindert. Speziell bei hoher Anforderung an den Korrosionsschutz.
THERMISOL QZS 700 K-FF	Abschreckung bei Induktions- und Flammhärtung	Sehr hoch	Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff	Enthält keine Biozide und bietet ein besonders gutes Rücklösevermögen. Speziell bei hoher Anforderung an den Korrosionsschutz.
THERMISOL QZS 400 WB	Abschreckung bei Induktions- und Flammhärtung	Sehr hoch	Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff	Bietet ein besonders gutes Rücklösevermögen. Ermöglicht hohe Badstandzeiten. Speziell bei hoher Anforderung an den Korrosionsschutz.
THERMISOL QZS 300 ALU	Abschreckung bei Induktions- und Flammhärtung	Sehr hoch	Aluminiumlegierung Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff	Speziell für die Wärmebehandlung von Aluminium geeignet. Erfüllt die gemäß SAE AMS 3025 C (Absatz 3.2) geltenden Eigenschaften.
THERMISOL QZS 150 MM	Tauchabschreckung einzelner Chargen	Hoch	Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff Hochlegierter Eisenwerkstoff	Erzielen milder Abschreckverläufe möglich. Kann als Ersatz für niedrigviskose Härteöle eingesetzt werden.
THERMISOL QZS 550	Tauchabschreckung einzelner Chargen	Mittel	Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff Hochlegierter Eisenwerkstoff	Erzielen besonders milder Abschreckverläufe möglich. Kann als Ersatz für höherviskose Härteöle eingesetzt werden.
THERMISOL QZS 550 CPO	Tauchabschreckung einzelner Chargen	Hoch	Unlegierter Eisenwerkstoff Niedriglegierter Eisenwerkstoff Hochlegierter Eisenwerkstoff	Erzielen milder Abschreckverläufe möglich. Kann als Ersatz für niedrigviskose Härteöle eingesetzt werden. Speziell bei hoher Anforderung an den Korrosionsschutz.

Eigenschaften wassermischbare Abschreckmedien THERMISOL-Reihe

Allgemeine Eigenschaften

- Mildern die Abschreckintensität von Wasser (QZS-Reihe)
- Frei von Bioziden und Bakterizi-den
- Formaldehydfrei
- Es besteht eine sehr geringe Brandgefahr
- Kein Öl-Dampf wird frei

QZS 300-, 400 und 700-Reihe

- Schroffe Abschreckcharakteristik
- Kaum Abmilderung im Martensit-bereich
- Ruhiges Zusammenbrechen des Polymerfilms
- Gut geeignet für das Abbrausen oder Eintauchen nach Induktiv-wärmebehandlung oder Flamm-härten

QZS 150- und 550-Reihe

- Ölähnliche Abschreckcharakteristik
- Milder Abkühlverlauf im Marten-sitbereich
- Grobperliges, unruhiges Zusam-menbrechen des Polymerfilms
- Über Konzentration sehr unter-schiedliche Abschreckintensitäten einstellbar
- Abschrecken von hochlegierten Werkstoffen bis hin zum Werk-zeugstahl möglich
- Gut geeignet für große und riss-empfindliche Bauteile

REINIGER

Im Verlauf des Herstellungsprozesses kommt die Oberfläche eines Werkstücks mit den unterschiedlichsten Stoffen in Berührung. Diese erleichtern zwar die Bearbeitung, deren Rückstände können jedoch bei der anschließenden Weiterverarbeitung Störungen und Fehler verursachen.

Das Reinigen von Halbzeugen und Zwischenprodukten ist notwendig, um Rückstände, Abriebe und Verunreinigungen aus vorangegangenen Arbeitsschritten zu entfernen. Nur so besitzen die Teile für nachfolgende Arbeitsschritte oder für eine Lagerung den geforderten Reinheitsgrad.

Das RENOCLEAN Produktprogramm von FUCHS umfasst Reiniger für eine große Anzahl unterschiedlicher Verfahren und Einsatzfälle und sorgt für überzeugende Reinigungsleistungen bei einer hohen Wirtschaftlichkeit.

Reiniger	
Neutralreiniger	94-95
1-Komponenten-Produkte	96
Saure Reiniger	97
Montagehilfen	97
Spezialprodukte	98-99
Builder-Komponenten	100
Tensid-Komponenten	101
Systemreiniger	102
Lösemittelreiniger	103
Korrosionsschutz	104
Hautschutz (vor der Arbeit)	105
Hautreinigung	105
Hautpflege	105

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Neutralreiniger									
RENOCLEAN MSO 3011	Neutralreiniger für Spritz- und Hochdruckreinigung, Hochdruckentgratung	Stark demulgierend eingestellt, nahezu schaumfrei ab 25 °C, salzfrei. Borfreie Neuentwicklung für RC VR 1021 DGI!	Fe, Al, Ms, Cu	temporär, '2% / in VE-Wasser	9,2 ± 0,4 bei 3,5%	3 (1 - 5)	50 (20 - 80)	600	1036 ± 15
RENOCLEAN WSA 3002	Spritzreiniger für Hochdruckreinigungs- und Hochdruckentgratungsanlagen	Nahezu schaumfrei ab 30 °C VW-Freigabe A29 2862 als RC VR 1021 C!	Fe, Al, Cu, Ms, Kunststoffe[1]	temporär, '2,5% / 10 °dH	9,2 ± 0,4	2 (1 - 5)	65 (30 - 80)	30 (HD-Gerät 350)	1082 ± 15
RENOCLEAN MTO 3002	Neutralreiniger und Korrosionsschutz "All-in-One" für Spritz-, Druckflut-, Hochdruckreinigung und -entgratung	Rückstandsbildung sehr gering, sehr guter temporärer Korrosionsschutz, schaumarmer Einsatz ab 20 °C druckabhängig, salzfrei	Fe, Cu, Ms, (Al, Mg)[1]	temporär, '2% / 10 °dH	9,4 ± 0,5	3 (2 - 5)	60 (20 - 80)	500 (≥ 50 °C)	1078 ± 20
RENOCLEAN MTO 3001	Multimetallfähiger Neutralreiniger für Spritz- und Tauchapplikationen	Ultraschallgeeignet, universell einsetzbar, z. B. vor Wärmebehandlung, spritzbar ab ~ 45 °C, Rückstandsbildung sehr gering, salzfrei	FE, Al, Rotguss, (Zn, Cu, Ms, Kunststoffe)[1]	temporär, '2% / in VE-Wasser	9,5 ± 0,4	2,5 (1 - 7)	60 (30 - 80)	15	1035 ± 15
RENOCLEAN MTO 3003	Multimetallfähiger Neutralreiniger für Spritz- und Tauchapplikationen	Entwickelt speziell zur Entfernung von Mikro-Mengen-Schmierstoffen wie z. B: ECOCUT MIKRO PLUS 20. Nahezu schaumfrei ab 30 °C, salzfrei.	Fe, Al, Zn, Cu, Ms, Kunststoffe[1]	temporär, '2% / in VE-Wasser	9,5 ± 0,4	3 (2 - 7)	60 (30 - 80)	300 (500 kurzzeitig)	1050 ± 15
RENOCLEAN MSO 3004	Neutralreiniger für Spritz- und Hochdruckreinigung bis 500 bar	Rückstandsbildung sehr gering, für Mikrofiltration geeignet, vor Wärmebehandlung verwendbar, nahezu schaumfrei ab 10 °C, salzfrei	Fe, Al, Zn, Cu, Ms, Mg[1]	temporär, '2% / in VE-Wasser	9,8 ± 0,4	2,5 (1 - 5)	60 (10 - 80)	500 (≥ 50 °C)	1038 ± 15
RENOCLEAN MSA 3011	Neutralreiniger für Spritz-, Druckflut-, Hochdruckreinigung und -entgratung	Schaumfrei ab 20 °C, druck- und temperaturabhängig PSA-Freigabe weltweit: MABEC-code Z 000 533 700	Fe, Al, Cu, Ms, Mg	temporär, '2,5% / 10 °dH	9,8 ± 0,4	3 (1 - 5)	60 (20 - 80)	500 (≥ 50 °C)	1040 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Mate-rialien	Korrosions-schutz, Späne-/Filter-test 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwend-bar	Konzen-trations-bereich in %	Tempe-ratur-bereich in °C	Spritz-druck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Neutralreiniger									
RENOCLEAN VR 1021 CXV	Spritzreiniger für Spritz-, Druckflut- und Hochdruckreini-gung bis ca. 300 bar	Hochdruckreinigung (200 bar, 300 kurz-zeitig), nahezu schaumfrei ab 30 °C VW-Freigabe A29 0976	Fe, Al, Cu, Ms, Mg	temporär, '2% / 10 °dH	9,8 ± 0,3	3 (1 - 5)	65 (30 - 80)	200 (300 kurz-zeitig)	1053 ± 15
RENOCLEAN VR 1021	Neutralreiniger für Spritzan-wendung	Rückstandsbildung sehr gering, ver-wendbar vor Wär-mebehandlung, salz-frei	Fe, Mg, (Al, Cu, Ms)[1]	temporär, '2% / 10 °dH	10,2 ± 0,3	2 (1 - 5)	65 (30 - 80)	20	1040 ± 15
RENOCLEAN C 20 K 1427	Neutralreiniger mit sehr gutem Korrosions-schutz für Eisenmetalle, Spritzanwen-dung	Rückstandsbildung gering, verwendbar vor Wärmebehand-lung, salzfrei VW-Freigabe A29 2863	Fe, Mg[1]	temporär, '1,5% / 10 °dH	10,2 ± 0,4	2 (1 - 5)	65 (40 - 80)	15	1044 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
1-Komponenten-Produkte									
RENOCLEAN VR 2950	Spritzreiniger für FE-Metalle	Spritzreiniger für Batteriekomponenten	Fe	temporär, '2% / 10 °dH	9,9 ± 0,5 in 10 ° DIN-W.	2 (1 - 4)	60 (30 - 80)	20	1060 ± 15
RENOCLEAN MTA 3003	Multimetallfähiger Spritz- und Tauchreiniger, ultraschallgeeignet	Universell einsetzbar, z. B. für spanlos umgeformte Teile oder zur Motorenaufbereitung	Fe, Al, (Zn, Cu, Ms, Kunststoffe)[1]	temporär, '3% / 10 °dH	9,7 ± 0,4 (3%)	3 (2 - 7)	65 (40 - 80)	15	1120 ± 15
RENOCLEAN MSA 3001	Multimetallfähiger Spritzreiniger	Universell einsetzbar, bedingt tauchgeeignet, schaumarm ab ca. 40 °C	Fe, Al, Cu, Ms, (Zn, Kunststoffe)[1]	temporär, '2,5% / 10 °dH	9,7 ± 0,4 (3%)	3 (2 - 7)	60 (40 - 80)	15	1074 ± 15
RENOCLEAN MDA 4201	Multimetallfähiger emulgierender Reiniger für Tauch-, Ultraschall- und manuelle Anwendung (ex RENOCLEAN VR 1798/2)	Alkalischer silikathaltiger Reiniger mit sehr guter Benetzungsfähigkeit, unterstützt sauberes, fleckenfreies Abtrocknen, auch für manuelle und Fußbodenreinigung geeignet ab 20 °C	Fe, Al, Cu, Ms, (Zn, Kunststoffe)[1]	–	10,7 ± 0,5	4 (2 - 7)	65 (20 - 80)	–	1058 ± 20
RENOCLEAN WSA 4002	Reiniger für Spritz-, Tauch-, Ultraschall- und manuelle Anwendung	Für stark verschmutzte Teile und Aggregate (z. B: Bahn, Motoren- und Fahrwerksteile)	Fe, Al, Cu, Ms, (Zn, Mg, Kunststoffe)[1]	temporär, '2,5% / 20 °dH	12,0 ± 0,5 (2,5%)	3 (2 - 7)	60 (30 - 80)	15	1092 ± 15
RENOCLEAN FDC 4001	Reiniger für Tauch-, Ultraschall- und manuelle Anwendung in der Medizintechnik	Unterstützt fleckenfreies Trocknen. Kombinierbar mit RENOCLEAN MDT 3002. Silikatfrei. Nicht hautirritierend.	Titan, Fe, Al, (Cu, Ms, Mg, Kunststoffe)[1]	–	12,1 ± 0,5	5 (2 - 33)	65 (20 - 80)	–	1090 ± 15
RENOCLEAN MDA 4002	Tauch- und Ultraschallreiniger, spritzbar	Zur Reinigung von Teilen, z. B: mit schwer entfernbaren Umformschmierstoffen. Spritzbar bis ca. 8 bar (anlagenabhängig).	Fe, Zn, Mg, (Al, Cu, Ms)[1]	temporär, '2,5% / 20 °dH	12,2 ± 0,3	4 (1 - 7)	65 (40 - 80)	8	1145 ± 15
RENOCLEAN FSA 4017	Alkalischer Spritzreiniger für Eisenmetalle	Zur Reinigung von Teilen, z. B: mit schwer entfernbarem Pigmentschmutz. Spritzbar bis ca. 25 bar (anlagenabhängig).	Fe	temporär, '2% / 20 °dH	12,3 ± 0,5	3 (1 - 7)	65 (35 - 85)	25	1168 ± 15
RENOCLEAN VR 2999	Spritz- und Tauchreiniger für Eisenmetalle, ultraschallgeeignet	Zur Reinigung von Teilen, z. B: mit schwer entfernbarem Pigmentschmutz (z. B. tiefgezogene Formteile)	Fe	temporär, '2% / 10 dH	12,3 ± 0,6	3 (2 - 7)	60 (40 - 80)	10	1175 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH oder Flammpunkt in °C	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Saure Reiniger									
RENOCLEAN FTM 1001	Entrostung, Entkalkung; phosphorsauer; zur Tauch-, Ultraschall- und manuellen Anwendung	Geeignet zur Reinigung verkalkter und verkeimter Reinigungsanlagen; integrierter Verbrauchsindikator.	Fe, (Al, Mg, Kunststoffe)[1]	Fe-Teile sind nach Behandlung metallisch blank und umgehend mit Korrosionsschutz (RENOCLEAN- oder ANTICORIT-Produkt) zu schützen.	1,5 ± 0,5 in VE-Wasser	10 (5 - 50)	30 (20 - 60)	5	1360 ± 15
RENOCLEAN FSO 2010	Neutralentroster zur Spritz-, Tauch- und Ultraschallanwendung	Chloridfrei, anwendbar nach thermischem, bzw. ECM-Entgraten.	Fe, Al, (Cu, Ms, Mg, Kunststoffe)[1]		5,9 ± 0,5 bei 5%	10 (2 - 30)	50 (20 - 70)	20 (HD 200)	1265 ± 20

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Flammpunkt in °C	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Montagehilfen									
RENOCLEAN 431	Industrielles Montagehilfsmittel für Gummi und Elastomere	Gleitmittel z. B. zum Aufziehen von Fensterdichtungen aus Gummi, Schläuchen etc. Teile sind nach Trocknung fixiert, kein Gleiteffekt mehr	–	–	7 ± 1 bei (100%)	20 (10 - 30)	Raumtemperatur (15 - 30)	–	1017 ± 15
RENOCLEAN GXS 9055	Montagehilfsmittel, gebrauchsfertig, synthetisch ex PENTOSIN MONTAGEFLUID 55	Hilfsmittel zur Montage von verschiedenen Komponenten. Kompatibel mit allen gängigen Schmierstoffen und Korrosionsschutzmitteln auf Mineral-, HC-Synthese- oder Syntheseölbasis sowie Kraftstoffen	–	≥ 134	–	100	Raumtemperatur (15 - 30)	–	897 ± 10
RENOCLEAN GXS 9067	Montagehilfsmittel, gebrauchsfertig, UV-Additiv ex PENTOSIN MONTAGEFLUID 67UVA	Hilfsmittel bei Montage und kurzzeitigem Transport von Bremsaggregaten und deren Komponenten. Kompatibel mit allen gängigen Bremsflüssigkeiten, enthält UV-Indikator.	–	≥ 200	–	100	Raumtemperatur (15 - 30)	–	992 ± 10
RENOCLEAN GXS 9094	Montagehilfsmittel, Korrosionsschutz enthaltend, synthetisch ex PENTOSIN MONTAGEFLUID 94	Hilfsmittel bei Montage und kurzzeitigem Transport von Bremsenkomponenten und Bremssystemen. Kompatibel mit allen gängigen Bremsflüssigkeiten	–	≥ 210	–	100	Raumtemperatur (15 - 30)	–	995 ± 10

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in in y °dH oder Flammpunkt in °C	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Spezialprodukte									
RENOCLEAN GSO 3001	Reiniger für Transportbehälter (KLT) zur Spritz-, Tauch- und manuellen Anwendung	Zur Entfernung von Ölen, Fetten, Abrieb und Transportstaub, konzipiert für Behälter-Reinigungsanlagen.	Alle Materialien[1]	–	8,5 ± 0,5 (100%)	2 (1 - 10)	50 (20 - 80)	5	1004 ± 15
RENOCLEAN GTM 3001	Trocknungsbeschleuniger zur Spritz- und Tauchanwendung	Antistatische Wirkung auf Kunststoffoberflächen; Dosierung in Spüle z. B. zur schnelleren Trocknung von Kunststoffbehältern	–	–	8,7 ± 1	0,3 (0,2 - 1,0)	50 (20 - 80)	5	1017 ± 15
RENOCLEAN FXM 3014	Synthetisches Schweißtrennmittel mit Korrosionsschutz	Gebrauchsfertige Lösung! Bildet zusammenhängenden feuchten Film, der das Anhaften von Schweißperlen verhindert	–	temporär, '100%	8,7 ± 0,5 (100%)	100	Raumtemperatur (15 - 30)	–	1010 ± 15
RENOCLEAN GXM 3001	Entschäumer, schaumregulierendes Additiv speziell für Reinigungslösungen	Sofort einsetzende, langanhaltende entschäumende und entlüftende Wirkung	–	–	8,8 ± 1,2 (100%)	0,05 (0,01 - 0,25)	–	–	998 ± 15
RENOCLEAN MXO 3001	Gleitschleif-Compound mit synth. Korrosionsschutz, Mildalkalischer Reiniger für Tauchapplikation	Geeignet für alle Eisenmetalle, nach Prüfung auch für Aluminium-, Zink- und Magnesium-Werkstoffe	–	temporär, '5% / in VE-Wasser	8,8 ± 0,5 (5%)	2 (2 - 5)	20 (20 - 80)	–	1029 ± 15
RENOCLEAN MXO 3003	Konzipiert als Übertragungsmedium bei der Rissprüfung mitttels Ultraschall.	Biozidhaltiges, mineralöl- und tensidfreies, synthetisches Korrosionsschutzprodukt	Fe, Al, Cu, Ms	temporär, '3% / in DIN-Wasser	9,2 ± 0,5 (3%)	4 (1 - 10)	30 (10 - 70)	100	1081 ± 15
RENOCLEAN GXA 3004	Fußboden-, Anlagen- und Hallenreiniger	Für alle manuellen und maschinellen Anwendungen, geruchsneutral, speziell für Bodenreinigungsgeräte geeignet.	alle Materialien[1]	–	9,1 ± 0,6 (100%)	3 (1 - 20)	20 (20 - 90)	–	1047 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in in y °dH oder Flammpunkt in °C	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Spezialprodukte									
RENOCLEAN AKTIV DA	Demulgator zur Abtrennung von einemulgiertem Öl	Demulgator mit entschäumender Wirkung; Einrichtungen zur Entfernung des demulgierten Öls sind notwendig (Ölabscheider etc.)	–	–	9,3 ± 0,7 (100%)	0,2 (0,05 - 1,0)	–	–	987 ± 10
RENOCLEAN SPEZIAL 2000	Emulgierender Universalreiniger zur Tauch-, Ultraschall- und manuellen Nutzfahrzeug-, Planen-, Hallen- und Werkstattreinigung	Für alle manuellen Reinigungen, zum Tauchen, für Dampfstrahl- und Bodenreinigungsgeräte geeignet. Spezifikationen - FORD Tox-Number 150602 (2014) - Federal-Mogul Nürnberg GmbH, Freigabenummer R041 (2014)	Fe, Mg, (Al, Cu, Ms, Lacke, Kunststoffe)[1]	–	10,9 ± 0,4 bei 3%	5 (1 - 20)	35 (20 - 80)	–	1045 ± 20
RENOCLEAN GXA 4014	Universalreiniger für Fußboden, Hallen und Fuhrpark	Für die maschinelle und manuelle Reinigung von Werkstatt, Fuhrpark, usw. Enthält Limonenduft.	Fe, Mg, (Al, Cu, Ms, Lacke, Kunststoffe)[1]	–	11,7 ± 0,5 (1%)	3 (1 - 20)	20 (20 - 80)	–	1036 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Builder-Komponenten									
RENOCLEAN MTA 2001	Builder, neutral, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Borat-, silikat- und tensidfrei, mikrofiltrierbar, *	Al, Cu, Ms, Kunststoffe, Zn[1]	–	7,7 ± 0,8	4 (2 - 8)	65 (20 - 80)	Anwendbarer Spritzdruck entsprechend verwendeter Tensidkomponente!	1335 ± 25
RENOCLEAN MTA 4001	Builder, mittelalkalisch, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Borat-, silikat- und tensidfrei, mikrofiltrierbar, *	Fe, Kunststoffe, (Al, Zn, Cu, Ms, Mg)[1]	–	10,0 ± 0,6	4 (2 - 8)	65 (20 - 80)		1579 ± 25
RENOCLEAN FTA 4002	Builder, hochalkalisch, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Borat-, silikat- und tensidfrei, mikrofiltrierbar, *	Fe, Mg, Kunststoffe[1]	–	12,5 ± 0,5	4 (2 - 8)	65 (20 - 80)		1435 ± 20
RENOCLEAN ENTFETTER 39	Builder, hochalkalisch, silikatisch, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Boratfrei	Fe, Mg, Al, Cu, Ms, Kunststoffe, Zn[1]	–	12,8 ± 0,6	5 (1 - 20)	65 (20 - 80)		1410 ± 20
RENOCLEAN FTA 4001	Builder, hochalkalisch, zur Tauch-, Druckflut-, Ultraschall- und Spritzanwendung, elektrolytischen Entfettung, Entphosphatierung	Boratfrei, mikrofiltrierbar, *	Fe, Mg, (Cu, Ms, Kunststoffe)[1]	–	12,9 ± 0,6 (1 %)	5 (2 - 20)	65 (20 - 80)		1433 ± 25
RENOCLEAN VR 3222	Builder mit Korrosionsschutz, recyclebar, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Nitrit-, borat-, silikat- und tensidfrei, mikrofiltrierbar, hochdruckgeeignet, salzfrei *	Alle Materialien[1]	temporär, '3,5% / 10 °dH	8,0 ± 0,4 (3,5%)	2 (0,5 - 5)	60 (20 - 80)		1079 ± 15
RENOCLEAN VR 2729 K	Builder mit Korrosionsschutz, recyclebar, zur Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung	Nitrit-, borat-, silikat- und tensidfrei, mikrofiltrierbar. * Wirkt in der Dampfphase korrosionsschützend. Salzfrei.	Fe, Mg, Kunststoffe[1]	temporär, '3% / 10 °dH	10,8 ± 0,5 (3 %)	2 (0,5 - 5)	60 (20 - 80)		1035 ± 15

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen
* – Produktinformation beachten - Verwendung mit entsprechender Tensidkomponente

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
Tensid-Komponenten									
RENOCLEAN MST 2001	Reinigungsverstärker für Tauch-, Druckflut-, Ultraschall- und Spritzreinigung	Mikrofiltrierbar, stark abhängig von Membran und Arbeitsparametern! Spritzen mind. 50 °C.	Alle Materialien[1]	–	5,5 ± 1,5	1 (0,3 - 5)	65 (20 - 80)	10 (15 bei > 65 °C)	1027 ± 15
RENOCLEAN MTT 2003	Reinigungsverstärker für Tauch-, Druckflut-, Ultraschall- und Spritzreinigung	Mikrofiltrierbar, stark abhängig von Membran und Arbeitsparametern! Spritzen mind. 40 °C.	Alle Materialien[1]	–	7,9 ± 1,2 (1%)	1 (0,4 - 5)	65 (20 - 80)	15 (25 bei > 65 °C)	1020 ± 20
RENOCLEAN TENSID 161	Reinigungsverstärker für Tauch-, Ultraschall- und Druckflutreinigung	Mikrofiltrierbar, stark abhängig von Membran und Arbeitsparametern!	Alle Materialien[1]	–	9,1 ± 0,6	0,4 (0,1 - 1)	65 (20 - 80)	2 (> 60 °C)	1025 ± 20
RENOCLEAN VR 1500	Reinigungsverstärker für die Spritzreinigung, Neutralreiniger	Als Neutralreiniger frei von Korrosionsschutzkomponenten	Alle Materialien[1]	–	8,5 ± 0,5	1 (0,3 - 5)	65 (30 - 80)	25	1047 ± 15
RENOCLEAN MDT 3002	Reinigungsverstärker, emulgierend, für Tauch-, Ultraschall- und Druckflutreinigung	Gute Ultraschallunterstützung, hohe Öl- und Fettaufnahme	Alle Materialien[1]	–	9,8 ± 1,0 (3 %)	1 (0,3 - 2)	65 (20 - 80)	0,5	1050 ± 20

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen
* – Produktinformation beachten - Verwendung mit entsprechender Tensidkomponente

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Dichte bei 15 °C in kg/m³
			Systemreiniger				
GROTANOL FF 1 N	Systemreiniger für KSS-Versorgungssysteme, registriert in den meisten europäischen Staaten!	Kontaktzeit 6 - 24h	Entsprechend KSS	–	ca. 9 ± 1 bei 1%	2 (1 - 3)	1010 ± 15
RENOCLEAN SMC+	Systemreiniger Komplettprodukt für KSS-Versorgungssysteme, enthält keine Formaldehyd-Abspalter	Kontaktzeit 8 - 24h Schaeffler, Freigabe für alle Werke weltweit	Entsprechend KSS	–	10,4 ± 0,4	1,5 (1 - 2)	1016 ± 15
RENOCLEAN FXM 4005	Systemreiniger biozid- und fungizidfrei, für KSS-Versorgungssysteme, Basissystem ohne Biozid / Fungizid	Kontaktzeit 8 - 24h Separate Dosierung von Bakterizid. Permanenter Einsatz zu KSS ohne Bakterizid möglich.	Entsprechend KSS	–	10,0 ± 0,6	1,5 (1 - 2)	1005 ± 15
ACTICIDE MBS / WB 200	Biozide und Fungizide für die Systemreinigung, in Verbindung mit RENOCLEAN FXM 4005 zur gezielt dosierten Anwendung	Siehe "Service Additive für Kühlschmierstoffe" unter "Kühlschmierstoffe - wassermischbar"	–	–	–	–	–

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Verdunstungs-zahl ca. Ether = 1	Flamm-punkt in °C	Siede-bereich in °C	Dichte bei 15 °C in kg/m³
			Lösemittelreiniger				
RENOCLEAN MTS 7001	Reiniger auf Basis modifizierter Alkohole	Destillierbar. Speziell für geschlossene Reinigungsanlagen konzipiert!	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	125	≥ 61	165 - 175	880 ± 10
RENOCLEAN MVS 8015	Kohlenwasserstoff-Reiniger auf Basis Isoparaffin, aromatenfrei	Enger Siedeschnitt, schnelle Trocknung, destillierbar. Speziell für geschlossene Reinigungsanlagen konzipiert!	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	93	≥ 56	179 - 197	760 ± 10
RENOCLEAN MVS 8016	Kohlenwasserstoff-Reiniger auf Basis Isoparaffin, aromatenfrei	Enger Siedeschnitt, schnelle Trocknung, destillierbar. Speziell für geschlossene Reinigungsanlagen konzipiert!	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	115	≥ 62	184 - 206	763 ± 10
RENOCLEAN MVS 9004	VOC- konformer, aromatenfreier Kohlenwasserstoff-Reiniger ex RENOCLEAN KLV	Universelle Anwendung, langsam verdunstend. Einfache Anwendung, z. B. zur Entfernung von Kfz-Wachskonservierung. VW-Freigabe A29 2819	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	900	≥ 86	217 - 255	810 ± 20
RENOCLEAN MVS 9014	VOC- und aromatenfreier Kohlenwasserstoff-Reiniger mit Korrosionsschutz	VOC-konform. Universelle Anwendung, guter Korrosionsschutz durch sehr dünnen Ölfilm. Für Lösemittelanlagen ohne Destillation.	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	900	≥ 86	217 - 255	814 ± 20
FUCHS MULTICLEAN	Aromatenarmer Kohlenwasserstoff-Reiniger, umweltfreundlich, demulgierend	Universelle Anwendung in Industrie und Gewerbe, applizierbar mit Dampfstrahler, gute Korrosionsschutzeigenschaften. Frei von ätzenden und korrosiven Stoffen.	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	120	≥ 61	180 - 330	795 ± 15
RENOCLEAN MVS 8010	Kohlenwasserstoff-Reiniger auf Basis Isoparaffin, aromatenfrei ex RENOCLEAN KU	Materialschonende Reinigung, für Feinmechanik und Elektronikteilereinigung, nicht hautreizend. Einfache Anwendung, für Lösemittelanlagen ohne permanente Destillation.	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	123	≥ 61	180 - 220	766 ± 10
RENOCLEAN MVS 7008	Kohlenwasserstoff-Reiniger, aromatenfrei ex RENOCLEAN KAF	Feinreinigung, schnelle Trocknung. Einfache Anwendung, für Lösemittelanlagen ohne permanente Destillation.	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	200	≥ 61	160 – 245	790 ± 25
RENOCLEAN ECO AIR	Waschöl für Luftreinigungsanlagen ex RENOCLEAN MVS 9005 / PENTOWASH 30!	Waschöl für Luftreinigungsanlagen in Aluminium-Walzwerken, destillierbar, recyclebar.	Alle Materialien, Kunststoffe[1]	–	≥ 220	–	837 ± 20

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

Reiniger

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anmerkungen	Materialien	Korrosionsschutz, Späne-/Filtertest 0/0 bei x% in y °dH	pH (2%), wenn anwendbar	Konzentrationsbereich in %	Temperaturbereich in °C	Spritzdruck in bar bis ca.	Dichte bei 15 °C in kg/m³
				Korrosionsschutz					
RENOCLEAN VR 3222	Synthetischer, mineralölfreier Korrosionsschutz	Nitrit- und Boratfrei, zum Gleitschleifen geeignet. Für Tauch-, Flut-, Druckflut- und Spritzanwendung.	Alle Materialien[1]	temporär, '3,5% / 10 °dH	8,0 ± 0,4 (3,5%)	2 (0,5 - 5)	60 (20 - 80)	100	1079 ± 15
RENOCLEAN MTO 3002	Korrosionsschutz und Neutralreiniger "All-in-One" für Spritz-, Druckflut-, Hochdruckapplikation	Rückstandsbildung sehr gering, sehr guter temporärer Korrosionsschutz, schaumarmer Einsatz ab 20 °C, druckabhängig	Alle Materialien[1]	temporär, '2% / 10 °dH	9,4 ± 0,4	3 (2 - 5)	60 (20 - 80)	500 (bei 50 °C)	1090 ± 15
ANTICORIT SKR 40	Synth. Abdrückwasser und Korrosionsschutz-Konzentrat	Tauch- und Einfüllanwendung, speziell für Presswasseranwendungen. Keine Trinkwasserfreigabe!	Fe	temporär, '4% / 20 °dH	9,4 ± 0,3 (10%)	7 (3 - 10)	20 (10 - 40)	10	1038 ± 15
ANTICORIT SKR 42	Synth. Abdrückwasser und Korrosionsschutz-Konzentrat	Stabil gegenüber Salz- und Alkalieinschleppungen, zur Tauch- und Einfüllanwendung.	Fe	temporär, '1,5% / 20 °dH	9,8 ± 1	3 (1 - 5)	20 (10 - 50)	10	1068 ± 15
ANTICORIT SKR 3001	Synthetischer, mineralölfreier Korrosionsschutz	Nitrit- und boratfrei, wirkt in der Dampfphase korrosionsschützend, zum Gleitschleifen geeignet, für Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung.	Alle Materialien[1]	temporär, '2% / 20 °dH	9,8 ± 0,4	3 (0,5 - 5)	60 (10 - 80)	2	1033 ± 15
RENOCLEAN VR 2729 K	Synthetischer, mineralölfreier Korrosionsschutz	Nitrit- und boratfrei, wirkt in der Dampfphase korrosionsschützend, zum Gleitschleifen geeignet, für Tauch-, Druckflut-, Flut- und Spritzanwendung.	Fe	temporär, '1,5% / VE	10,8 ± 0,5 (3%)	2 (0,5 - 5)	60 (20 - 80)	300	1035 ± 15
RENOCLEAN MTE 3001	Emulsionsreiniger, wassermischbares Korrosionsschutzkonzentrat	Emulsionsreiniger und Korrosionsschutzemulsion für Tauch-, Schwall- und Spritzapplikation. Frei von Barium und Borverbindungen, enthält kein Monoethanolamin.	Fe	temporär, '3% / 10 °dH	8,8 ± 0,5	4 (3 - 20)	20 (20 - 60)	5	995 ± 20

Fe – Stahl, Eisen, Gusseisen und Edelstahl
1 – Ist vorher zu prüfen

RENOCLEAN

Produkt-bezeichnung	Funktion	Anwendung	Anmerkungen	Lieferbare Gebinde	Zubehör
Hautschutz (vor der Arbeit)					
RENOCLEAN HAND PROTECT MULTI	Silikonfreie, abdruckfreie, atmungsaktive und universell einsetzbare Hautschutzcreme	Vor dem Umgang mit wechselnden Arbeitsstoffen (wasserlösliche und wasserunlösliche Schad- und Reizstoffe)	Bildet einen dünnen, unsichtbaren und schützenden Film auf der Haut. Aktive Unterstützung der Reinigung nach der Arbeit.	20 * 100 ml Tube 6 * 1000 ml Beutelflasche	RENOCLEAN DONA 2000K Spender (für alle Beutelflaschen, 1000ml und 2000ml)
Hautreinigung					
RENOCLEAN HAND WASH MILD	Mildes, seifenfreies, unparfümiertes Hautreinigungsgel	Zur Reinigung von stark beanspruchter und empfindlicher Haut	Besonders geeignet, wo häufiges Händewaschen notwendig ist. Frei von Parfüm, Farbstoffen und Konservierungsmittel.	25 * 250 ml Flasche 6 * 2000 ml Beutelflasche	RENOCLEAN DONA 2000K Spender (für alle Beutelflaschen, 1000ml und 2000ml)
RENOCLEAN HAND WASH INTENSIVE	Reibkörperhaltiger Handreiniger für stärkste Anschmutzungen	Eignet sich hervorragend zur Reinigung von sehr stark verschmutzten Händen in den Bereichen Reparaturwerkstätten, Maschinenbau u. v. a.	Enthält Kunststoffmehl als Reibkörper, gering parfümiert. Ist pH-neutral eingestellt und enthält hautpflegende Substanzen.	25 * 250 ml Flasche 6 * 2000 ml Beutelflasche	
Hautpflege					
RENOCLEAN HAND CARE	Silikonfreie Hautpflegecreme	Nach der Arbeit bestens geeignet als Pflegecreme für Hände, deren natürliche Schutzbarriere während der Arbeit angegriffen wird.	Beinhaltet pflegende pflanzliche Öle, Bienenwachs und feuchtigkeitsregulierende Substanzen. Erhält die Haut, bei regelmäßiger Anwendung, gesund und stark.	20 * 100 ml Tube 6 * 1000 ml Beutelflasche	RENOCLEAN DONA 2000K Spender (für alle Beutelflaschen, 1000ml und 2000ml)

KORROSIONSSCHUTZ-MITTEL

Ungeschützte blanke Metalloberflächen verlieren durch Korrosion, insbesondere Oxidation, den oft mit erheblichem Arbeitsaufwand hergestellten Oberflächenzustand. Damit ist nicht nur eine Verschlechterung des Aussehens, sondern häufig auch eine Beeinträchtigung der einwandfreien Funktion verbunden.

Die ANTICORIT Produkte von FUCHS sind temporäre Korrosionsschutzmittel, die sich bei Bedarf einfach und ohne Beschädigung der zu schützenden Oberflächen wieder entfernen lassen.

ANTICORIT Korrosionsschutzmittel wurden unter Berücksichtigung aller Voraussetzungen nach sorgfältigen Versuchen, sowohl im Laboratorium als auch in der Praxis, entwickelt. Sie sind einfach und wirtschaftlich in der Anwendung und stehen, angepasst an die vielfältigen Erfordernisse der Praxis, in einem umfangreichen Produktprogramm zur Verfügung.

Korrosionsschutzmittel

Ölige Korrosionsschutzprodukte	108-109
Ölige Korrosionsschutzkonzentrate	109
Thixotrope Korrosionsschutzprodukte	110
Mineralölfreie Korrosionsschutzprodukte	111
Lösemittelhaltige Korrosionsschutzprodukte	111
Wasserverdrängende Korrosionsschutz-produkte	112-113
Wassermischbare Korrosionsschutzprodukte ölig	113
Wassermischbarer Korrosionsschutz synthetisch	113
Korrosionsschutzbeschichtungen	114
Dampfphasenkorrosionsschutz	115
Nachstelladditive und Lösemittel	116
Spraydosenprogramm	117

Korrosionsschutzmittel

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penla-gerung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Ölige Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT RPO 1001	Klassisches Korrosions-schutzöl niedriger Vis-kosität	8	839	0,002	2	2-4	4-8	146	–	–	–
ANTICORIT RPO 2001	Klassisches Korrosions-schutzöl mittlerer Vis-kosität	15	839	0,005	4	2-4	4-8	194	–	–	–
ANTICORIT RPO 2002	Klassisches Korrosions-schutzöl mittlerer Vis-kosität, optimierte Kor-rosionsschutzleistung	15	846	0,005	4	3-5	5-8	190	–	–	–
ANTICORIT RPO 3002	Klassisches Korrosions-schutzöl höherer Vis-kosität, optimierte Kor-rosionsschutzleistung	30	851	0,011	9	3-6	6-8	226	–	–	–
ANTICORIT RPO 3003	Klassisches Korrosions-schutzöl höherer Vis-kosität	30	871	0,01	9	3-5	5-8	226	–	–	–
ANTICORIT BGI 15	Korrosionsschutzöl hin-terlässt einen Korro-sionsschutzfilm mit VCI Wirkstoff	14	865	0,006	5	3-6	9-15	155	–	•	•
ANTICORIT BGI 21	Korrosionsschutzöl hin-terlässt einen Korro-sionsschutzfilm mit VCI Wirkstoff	22	902	0,006	6	3-6	9-15	150	–	•	•
ANTICORIT LBO 160 TT	Korrosionsschutz sehr hoher Viskosität auch bei niedrigen Tempera-turen einsetzbar	160	920	0,038	35	3-6	6-9	150	–	–	•
ANTICORIT RPS 30 N	Korrosionsschutzöl mit guten umwelt- und arbeitsphysiologischen Eigenschaften, für die Anwendung im Walzwerk	23	840	0,011	9	3-6	6-9	230	–	–	–
ANTICORIT RP 30 NT	Korrosionsschutz hoher Viskosität, für die An-wendung im Walzwerk	30	889	0,010	9	3-6	6-9	172	–	–	–
ANTICORIT RP 4107 A	Mittelviskose, nicht thixotrope Einstellung des AC RP 4107 S	15	870	0,010	9	3-6	6-9	130	–	–	–
ANTICORIT RP 4107 LV NT	Niedrigviskose, nicht thixotrope Einstellung des AC RP 4107 S	12	864	0,007	6	3-6	6-9	150	–	–	–
ANTICORIT PL 3802 39 LV 8	Niedrigviskoses, nicht thixotropes Waschöl Produkt mit guten Leis-tungsdaten	8	890	0,002	2	3-6	6-9	110	–	–	•

ANTICORIT

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penla-gerung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Ölige Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT PL 3802 39 NT	Nicht thixotrope Einstellung des AC PL 3802 39 S	26	880	0,009	8	3-6	6-9	n/a	–	–	•
ANTICORIT PL 39 LV 8	Niedrigviskoses Waschöl	8	880	0,002	2	3-6	6-9	116	–	–	•
ANTICORIT PL 39 LV 18	Mittelviskoses Waschöl	17	900	0,008	7	3-6	6-9	158	–	–	•
Ölige Korrosionsschutzkonzentrate											
ANTICORIT RPC 5000	Korrosionsschutzkonzentrat, OHK Nachfolger	85	887	je nach Konz.	je nach Konz.	je nach Konz.	je nach Konz.	248	–	–	–
ANTICORIT MPC 5000	Korrosionsschutzkonzentrat, gehobene Leistung hinsichtlich Korrosionsschutz und Schmiereigenschaften. Kompatibel mit chlorierten Kohlenwasserstoffen	90	890					240	–	–	–
ANTICORIT 03 W C	Hochviskoses Korrosionsschutzkonzentrat wachshaltig. Geeignet für die Konserverung von Wälzlagern.	160	912					150	•	–	–

Korrosionsschutzmittel

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penla-gerung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Thixotrope Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT BGO 15 X	Thixotropes Korrosions-schutzprodukt mit sehr guten Korrosions- und Schmiereigenschaften. Geeignet für die Konser-verung von Wälzlagern.	14	860	0,006	5	12-24	12-36	130	•	–	•
ANTICORIT LBO 18 X	Thixotropes Korrosions-schutzprodukt mit Schmiereigenschaften	15	860	0,006	5	12-18	12-24	130	•	–	•
ANTICORIT TX 11	Thixotropes Korrosions-schutzöl mit Schmier-eigenschaften. Geeignet für die Konserverung von Wälzlagern.	40	883	0,034	30 bei 60 °C	6-12	12-24	160	•	–	•
ANTICORIT TW 16	Hochthixotropes Korrosi-onsschutzöl für die Warmanwendung	32 bei 50 °C	883	0,012	11 bei 85 °C	6-12	12-24	170	•	–	–
ANTICORIT LSB	Thixotropes Korrosions-schutzöl	140	907	0,011	10 bei 70 °C	4-8	8-16	196	•	–	•
ANTICORIT BGI 14 X	Thixotropes Korrosions-schutzöl mit VCI	30 bei 20 °C	860	0,005	4	12-24	12-36	130	•	•	•
ANTICORIT RP 4107 S	Thixotropes Korrosions-schutzöl für die Anwen-dung im Walzwerk für die automotive Außen-haut, entspricht VDA 230-213	35	887	0,012	11	6-12	12-20	210	•	–	–
ANTICORIT RP 4107 LV	Niedrigviskose Einstellung des AC RP 4107 S, ent-spricht VDA 230-213	12	865	0,002	2	4-8	8-16	150	•	–	–
ANTICORIT PL 3802 39 S	Thixotropes Prelube ers-ter Generation, ent-spricht VDA 230-213	60	910	0,012	11	6-12	12-20	180	•	–	•
ANTICORIT PLS 100 T	Thixotropes Prelube zwei-ter Generation, ent-spricht VDA 230-213	100	910	0,012	11	6-12	12-20	180	•	–	–
ANTICORIT PL 3802 39 LV	Prelube mit niedriger Vis-koeinstellung, entspricht VDA 230-213	15	891	0,007	6	4-8	8-16	150	•	–	–
ANTICORIT PL 39 SX	Hotmelt/Drylub/Trocken-schmierstoff auf Basis Prelube, für die Anwen-dung im Walzwerk, ent-spricht VDA 230-213	20 bei 60 °C	895	–	–	6-12	12-20	175	•	–	•

ANTICORIT

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penla-gerung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Mineralölfreie Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT EB 1	Korrosionsschutz für Flachstahl auf Esther Basis, überlackierbar bei FG<0,3g/m², geeignet für Embalagen	17	951	–	0,3	–	1-3	175	–	–	•
ANTICORIT BML 3	Polyglykol-Basis / vollsynthetisch, geeignet für Bremskomponenten	35	985	–	–	1-3	3-6	200	–	–	–
ANTICORIT SYNTH	Konzentrat eines vollsynthetisches Multifunktionsöls mit Schmiereigenschaften	102	834	–	–	3-6	6-12	150	–	–	•
Lösemittelhaltige Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT RPS 6201	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutzprodukt mit 20% Filmbildner und D40 Lösemittel	2,2 bei 20 °C	800	0,013	2	6-9	12-18	>40	–	–	–
ANTICORIT RPS 7201	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutzprodukt mit 20% Filmbildner und D60 Lösemittel	3,3 bei 20 °C	810	0,012	2	6-9	12-18	>60	–	–	–
ANTICORIT RPS 7601	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutzprodukt mit 60% Filmbildner und D60 Lösemittel	16,5 bei 20 °C	840	0,010	5	9-12	18-24	>60	–	–	–
ANTICORIT 04 W 2	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutzprodukt mit 75% Filmbildner und Isoparaffin. Geeignet für die Konservierung von Wälzlagern.	32 bei 20 °C	906	je nach Konz.	je nach Konz.	6-12	12-20	>60	–	–	–
ANTICORIT 04 W 2 VOC kon.	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutzprodukt mit 75% Filmbildner und VOC-frei gemäß 31. BImSchV. Geeignet für die Konservierung von Wälzlagern.	47 bei 20 °C	920	je nach Konz.	je nach Konz.	6-12	12-20	>90	–	–	–

Korrosionsschutzmittel

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penla-gerung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Wasserverdrängende Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT DFO 6101	Wasserverdränger, formt dünnen öligen Schutzfilm	1,8 bei 20 °C	795	0,010	0,8	3-6	6-12	>40	–	–	–
ANTICORIT DFO 6301	Wasserverdränger, formt dicken öligen Schutzfilm	2,6 bei 20 °C	821	0,010	2	6-12	12-24	>40	–	–	–
ANTICORIT DFO 7101	Wasserverdränger, formt dünnen öligen Schutzfilm	2,8 bei 20 °C	810	0,012	1	3-6	6-12	>60	–	–	–
ANTICORIT DFO 7301	Wasserverdränger, formt dicken öligen Schutzfilm	4,6 bei 20 °C	825	0,012	2,5	6-12	12-24	>60	–	–	–
ANTICORIT DFO 8101	Wasserverdränger, formt dünnen öligen Schutzfilm, Isoparaffin	2,4 bei 20 °C	780	0,013	1	3-6	6-12	>60	–	–	–
ANTICORIT DFO 8301	Wasserverdränger, formt dicken öligen Schutzfilm, Isoparaffin	4 bei 20 °C	800	0,013	2,5	6-12	12-24	>60	–	–	–
ANTICORIT DFO 9101	Wasserverdränger, formt dünnen öligen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	4,4 bei 20 °C	820	0,012	1	3-6	6-12	>90	–	–	–
ANTICORIT DFO 9301	Wasserverdränger, formt dicken öligen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	7,2 bei 20 °C	835	0,012	2,5	6-12	12-24	>90	–	–	–
ANTICORIT DFW 6101	Wasserverdränger, formt dünnen wachsartigen Schutzfilm	1,6 bei 20 °C	795	0,013	1	3-6	6-12	>40	•	–	–
ANTICORIT DFW 6301	Wasserverdränger, formt dicken wachsartigen Schutzfilm	3,7 bei 20 °C	813	0,010	2	6-12	12-24	>40	•	–	–
ANTICORIT DFW 7101	Wasserverdränger, formt dünnen wachsartigen Schutzfilm	2,7 bei 20 °C	800	0,013	1	3-6	6-12	>60	•	–	–
ANTICORIT DFW 7301	Wasserverdränger, formt dicken wachsartigen Schutzfilm	4,3 bei 20 °C	820	0,012	2,5	6-12	12-24	>60	•	–	–
ANTICORIT DFW 8101	Wasserverdränger, formt dünnen wachsartigen Schutzfilm, Isoparaffin	3,5 bei 20 °C	780	0,013	1	3-6	6-12	>60	•	–	–
ANTICORIT DFW 8301	Wasserverdränger, formt dicken wachsartigen Schutzfilm, Isoparaffin	3,7 bei 20 °C	800	0,013	2,5	6-12	12-24	>60	•	–	–
ANTICORIT DFW 9101	Wasserverdränger, formt dünnen wachsartigen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	4,2 bei 20 °C	820	0,012	1	3-6	6-12	>90	•	–	–

ANTICORIT

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penlage-rung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Wasserverdrängende Korrosionsschutzprodukte											
ANTICORIT DFW 9301	Wasserverdränger, formt dicken wachsartigen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	6,7 bei 20 °C	835	0,012	2,5	6-12	12-24	>90	•	–	–
ANTICORIT DFW 9302	Wasserverdränger, formt dicken wachsartigen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	7,1 bei 20 °C	841	0,010	2	6-12	12-24	>100	•	–	–
ANTICORIT DFW 9601	Wasserverdränger, formt sehr dicken wachshaltigen Schutzfilm, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	10,4 bei 40 °C	855	0,010	5	9-15	18-24	>100	•	–	–
Wassermischbare Korrosionsschutzprodukte ölig											
ANTICORIT WMC 7000	Emulgierbares Öl mit guter Leistung	60	922	je nach Konz.	je nach Konz.	je nach Konz.	je nach Konz.	>175	–	–	–
ANTICORIT WMC 9000	Emulgierbares Öl hoher Leistung	100	942					>175	–	–	–
ANTICORIT WMC 9002	Emulgierbares Öl mit hohem Korrosionsschutz auf Stahl und Zink, unterstützt Umformprozesse	100	910					>150	–	–	–
ANTICORIT MKR 10	Emulgierbares Öl hoher Leistung und thixotropen Eigenschaften	128	931					>150	•	–	–
Wassermischbarer Korrosionsschutz synthetisch											
ANTICORIT SKR 3001	Mineralölfreies (synthtetisches) Korrosionsschutzkonzentrat	–	1030	je nach Konz.	je nach Konz.	–	<1	–	–	•	–

Korrosionsschutzmittel

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penlage-rung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Korrosionsschutzbeschichtungen											
ANTICORIT BW 10	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutz-wachs mit transpa-rentem grifffesten Schutzfilm	AZ - 4mm Düse = 20s	822	0,066	18	6-24	12-36	>40	•	–	–
ANTICORIT BW 12	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutz-wachs mit transpa-rentem grifffestem Schutzfilm	AZ - 4mm Düse = 17s	809	0,025	8	6-18	12-24	>60	•	–	–
ANTICORIT BW 366	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutz-wachs mit starkem, braunen, grifffestem Schutzfilm mit sehr guten Korrosions-schutzeigenschaften	AZ - 4mm Düse = 60s	885	0,311	50	12-36	12-36	>60	•	–	–
ANTICORIT HKW 350 M	Lösemittelhaltiges Korrosionsschutz-wachs für die Hohl-raumkonservierung	AZ - 4mm Düse = 27s	950	0,142	30	12-36	12-36	>60	•	–	–
ANTICORIT CPX 3373	Lösemittelfreies Hochleistungskorro-sionsschutzcoating mit thixotropen Eigenschaften, oxi-dativ trocknend	dyn. Visk. bei 300 1/min = 350m*Pas	1050	0,048	75	>36	>36	>135	•	–	–
ANTICORIT CPX 3373 VW LV	Lösemittelfreies Hochleistungskorro-sionsschutzcoating mit reduzierten thixotropen Eigen-schaften, oxidativ trocknend	dyn. Visk. bei 300 1/min = 170m*Pas	1050	0,048	30	>24	>24	>220	•	–	–
ANTICORIT CPX 3373 VW HV	Lösemittelfreies Hochleistungskorro-sionsschutzcoating mit erhöhten thixo-tropen Eigenschaf-ten, oxidativ trock-nend	dyn. Visk. 300 1/min = 190m*Pas	1050	0,048	75	>36	>36	>160	•	–	–
ANTICORIT CPX 3230	Lösemittelfreies Hochleistungskorro-sionsschutzcoating mit sehr hohen thixotropen Eigen-schaften, für den Unterbodenschutz	dyn. Visk. bei 300 1/min = 1300 m*Pas	1080	0,139	150	>36	>36	>130	•	–	–
ANTICORIT CPX 3320	Lösemittelfreies Hochleistungskorro-sionsschutzcoating mit thixotropen Eigenschaften, oxida-tiv trocknend, geruchsneutral	dyn. Visk. bei 300 1/min = 250m*Pas	1090	0,046	50	>36	>36	>130	•	–	–

*) Werte des reinen Produkts

ANTICORIT

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Eisen, Stahl	Kupfer	Alu-minium	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penlage-rung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Dampfphasenkorrosionsschutz											
ANTICORIT VCI UNI O 40	Konservierung von geschlossenen Syste-men z. B. Tanks, ist mit Ölen, Benzin und Diesel mischbar	•	•	•	–	≤6	≤24	>120	–	•	–
ANTICORIT VCI UNI IP 30	Konservierung von geschlossenen Syste-men insbesondere als Transportschutz von Motoren-Komponen-ten	•	•	•	–	≤6	≤24	>60	–	•	–
ANTICORIT VCI UNI S	Einsatz in dichter Ver-sandverpackung z. B. bei CKD Versand	•	•	•	–	≤6	≤24	–	–	•	–
ANTICORIT VCI UNI T	Einsatz in kleinen Ver-packungen	•	•	•	–	≤6	≤24	–	–	•	–
ANTICORIT VCI UNI FI	Folienverpackungen mit Korrosionsschutz für Transport und Lagerung (erhältlich als Seitenfaltenhau-ben, Flachbeutel, Flachfolie, Halb-schlauch, Zuschnitte. Sonderformate auf Anfrage)	•	•	•	–	≤6	≤24	–	–	•	–
ANTICORIT VCI UNI P	Universelle Korrosions-schutzverpackung, zum Schutz während Transport und Lage-rung	•	•	•	–	≤6	≤24	–	–	•	–
ANTICORIT VCI FE P	Korrosionsschutzver-packung für Stahl- und Eisenteile, zum Schutz während Trans-port und Lagerung	•	–	–	–	≤6	≤24	–	–	•	–

Bei kritischen Legierungen vorab Verträglichkeit prüfen; • = ja; – = nein

Korrosionsschutzmittel

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penlage-rung [Mon.]	Hallen-lage-rung [Mon.]	FP [°C]	Thi-xo-trop	VCI	Opti-mierte Schmier-leistung
Nachstelladditive und Lösemittel											
ANTICORIT DF 8000	Reiner Wasserver-dränger ohne Filmbil-dung, Isoparaffin	1,8 bei 20 °C	777	–	–	–	–	>60	–	–	–
ANTICORIT DF 9000	Reiner Wasserver-dränger ohne Filmbil-dung, D90 Lösungs-mittel, VOC-frei gemäß 31. BImSchV	2,8 bei 20 °C	810	–	–	–	–	>90	–	–	–
ANTICORIT DFC 1001	Additiv zur Verbesse-rung der Wasserver-drängung	6,2 bei 20 °C	953 bei 20 °C	–	–	–	–	>105	–	–	–

*) Werte des reinen Produkts

ANTICORIT

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [KG/m³]	Ver-brauch [l/m²]	Film-gewicht [g/m²]	Schup-penlage-rung [Mon.]	Hallen-lagerung [Mon.]
Spraydosenprogramm							
ANTICORIT 5F	Korrosionsschutzspray mit aktiver Wasser-verdrängung, hinterlässt weichen Wachs-film	3,7 bei 20 °C	813	–	2,5	6-12	12-24
ANTICORIT BW 366	Korrosionsschutzspray, hinterlässt starken, grifffesten braunen Wachsfilm	AZ 4mm Düse = 60s	885	–	50	12-36	12-36
ANTICORIT DFG	Korrosionsschutzspray, additiviert mit Fest-körperschmierstoff	8,5	851	–	5	3-6	6-12
ANTICORIT RPC	Korrosionsschutzspray, hinterlässt öligen Schutzfilm	84	887	–	5	6-12	12-24
ANTICORIT CPX 3373	Lösemittelfreies Korrosionsschutzspray, hinterlässt stabilen, griffesten Film, oxida-tiv härtend	dyn. Visk. bei 300 1/min = 350m*Pas	1050	–	50	>36	>36
ANTICORIT CPX 3373 UBC	Lösemittelfreies Korrosionsschutzspray für den Unterbodenschutz von Fahrzeugen, oxidativ härtend	dyn. Visk. bei 300 1/min = 1300m*Pas	1080	–	200	>36	>36
ANTICORIT SYNTH	Vollsynthetisches Multifunktionsöl	102	834	–	15	3-6	6-12
ANTICORIT RP 4107 S	Thixotropes Korrosionsschutzöl, entspricht VDA 230-213	35	887	–	11	6-12	12-20

UMFORM-SCHMIERSTOFFE

Der Erfolg einer gelungenen Metallumformung hängt maßgeblich von drei Faktoren ab: der Beschaffenheit des Materials, dem Umformprozess inkl. eingesetzter Werkzeuge und nicht zuletzt vom Umformschmierstoff.
FUCHS bietet Schmierstoffe für nahezu alle Umformvorgänge. Sie stehen für höchste Qualität und hervorragende Anwendungsergebnisse - ganz gleich ob für das Ziehen/Tiefziehen, Stanzen, Feinschneiden, Kaltfließpressen, Draht-, Rohr- und Stangenziehen oder das Innenhochdruckumformen. Mit RENOFORM und WISURA Umformschmierstoffen maximieren Sie Effizienz, Langlebigkeit sowie Anlagensicherheit und minimieren Verschleiß, Umweltbelastung sowie Folgekosten. Mit dem Einsatz unserer hochwirksam komponierten FUCHS Schmierstoff-Formulierungen optimieren Sie Ihre Umformprozesse auf ganzer Linie.

Umformschmierstoffe

Umformschmierstoffe für das Tiefziehen, Stanzen, Feinschneiden, Kaltfließpressen, den Draht-, Rohr-, Stabzug, das Hydro-Forming	120-123
VDA Umformschmierstoffe	124
Walzöle	125

Umformschmierstoffe

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Flamm-punkt [°C]	Kohlenstoff-stahl (legiert, verzinkt)	Edel-stahl	Alu-minium	Kupfer-legierungen
Nicht wassermischbare Umformschmierstoffe für das Tiefziehen								
WISURA DYO 3001 (ZO 3107/22)	Niedrigviskose Hochleistungs-schmierung für NE-Materialien	21	0,87	200	●	●○	●●	●●
RENOFORM DMO 3009 (96)	Klassischer Multifunktionsum-formschmierstoff	39	0,92	182	●●	●	●	○
WISURA DYO 4004 (ZO 3408)	Hochleistungsschmierstoff zum Tiefziehen jedlichen Materials	45	0,96	180	●●	●	●●	●●
WISURA DSO 5005	Synthetischer Hochleistungs-schmierstoff zum Tiefziehen von Stählen aller Art	97	0,96	>180	●●	●	●●	●●
WISURA FMO 5001 (ZO 3180)	Klassischer Multifunktionsum-formschmierstoff in höhere Viskositätslage	117	0,98	180	●●	●○	●○	○
WISURA DSO 5015	Synthetischer Hochleistungs-schmierstoff zum Tiefziehen rost-freier Stähle	175	1,00	>180	●	●●	○	○
WISURA DYO 5001 (ZO 3107/180)	Hochviskose Hochleistungs-schmierung für NE-Materialien	180	0,90	200	●	○	●●	●●
Wassermischbare Umformschmierstoffe für das Tiefziehen								
WISURA DSW 4003 B	Synthetischer wassermischbarer Hochleistungsschmierstoff für vielfältige Tiefziehoperationen	5	1,02	–	●●	○	○	○
RENOFORM DMW 5004 (MBW 677/6)	Mineralölbasierter wassermisch-barer Hochleistungsschmierstoff	165	0,98	200	●	●	●	○
WISURA DSW 6002	Wassermischbarer synthetischer Hochleistungsschmierstoff für anspruchsvollste Umformoperatio-nen speziell für C-Stähle	276	1,04	–	●●	●	○	○
WISURA FSW 6005	Wassermischbarer synthetischer Hochleistungsschmierstoff für anspruchsvollste Umformoperatio-nen auch für rostfreie Stähle, auch zum Feinschneiden geeignet	300	1,02	180	●●	●●	●	○
Pastöse, nicht wassermischbare Umformschmierstoffe für das Tiefziehen								
RENOFORM DMP 8004 (HBT 581/3)	Mineralölhaltiger pastöser, nicht wassermischbarer Hochleistungs-schmierstoff	–	0,97	–	●	●○	●	○
Pastöse, wassermischbare Umformschmierstoffe für das Tiefziehen								
WISURA DSP 9001 (Pressalin)	Synthetischer wassermischbarer Hochleistungsschmierstoff für vielfältige anspruchsvolle Tiefzieh-operationen	–	1,00	–	●	●	●	○

RENOFORM, WISURA

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Flamm-punkt [°C]	Kohlenstoff-stahl (legiert, verzinkt)	Edel-stahl	Alu-minium	Kupfer-legierungen
Lösemittelfreie Umformschmierstoffe für das Stanzen								
WISURA DMO 2003	Niedrigviskoses Hochleistungs-stanzöl für C-Stähle	8,3	0,85	170	●●	●○	●	●
WISURA BSO 3001 (AK 3080)	Hochleistungstanzöl speziell für NE-Materialien	20	0,84	172	●	●	●●	●●
WISURA DMO 3027	Hochleistungstanzöl für C-Stähle	29	0,93	190	●●	○	○	○
RENOFORM DMO 3009 (96)	Klassischer Multifunktionsum-formschmierstoff	39	0,92	182	●	●	●	○
WISURA DSO 4001 (ZO 3368)	Hochleistungsstanzöl mittlerer Viskosität zur Bearbeitung ver-schiedenster Materialien	51	0,98	180	●●	●●	●●	●○
Lösemittelhaltige Umformschmierstoffe für das Stanzen								
RENOFORM BMV 1016 (UBO 377/1)	Nahezu rückstandslos verdunsten-des Umformmedium für leichte Anwendungen	1,2	0,79	62	●	●○	●	●
PLANTOFORM BSO 1002	Nahezu rückstandslos verdunsten-des Umformmedium für an-spruchsvollere Anwendungen aus nachwachsenden Rohstoffen	5,4	0,86	130	●	●●	●	●●
WISURA DMV 1011	Verdunstendes Umformmedium mit leichtem Rückstand	1,2	0,79	62	●○	○	●●	●
WISURA DMV 1009	Verdunstendes Umformmedium mit leichten Rückstand für anspruchsvollere Anwendungen	1,6	0,80	63	●	○	●●	●●
RENOFORM BMV 2003 (LVO 1518)	Teilverdunstendes Umformmedi-um, speziell additiviert für anspruchsvolle Anwendungen	3	0,84	>102	●	●	●	○
WISURA DMV 1012	Verdunstendes Umformmedium für anspruchsvolle Anwendungen	4	0,82	62	●●	●●	●●	●●
WISURA DYV 2001 (ZO 3107/5)	Teilverdunstendes Umformmedi-um speziell für die Aluminiumbe-arbeitung	5	0,83	65	●	○	●●	●●

●● = sehr gut geeignet; ● = geeignet; ●○ = bedingt geeignet; ○ = nicht geeignet

Umformschmierstoffe

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Flamm-punkt [°C]	Kohlenstoff-stahl (legiert, verzinkt)	Edel-stahl	Alu-minium	Kupfer-legierungen
Umformschmierstoffe für das Feinschneiden								
RENOFORM DMO 3009 (96)	Klassischer Multifunktionsumform-schmierstoff auch zum Feinschnei-den mit niedrigviskoser Schmie-rung	39	0,92	182	●	●	●	○
WISURA FMO 5020	Hochleistungsschmierstoff für viel-fältige Umformtechnologien, mit spezieller FEINTOOL-Freigabe	110	0,96	200	●●	○	●○	○
WISURA FMO 5001 (ZO 3180)	Klassischer Multifunktionsumform-schmierstoff in höhere Viskositäts-lage	117	0,98	180	●●	●○	●○	○
WISURA FMO 5010	Höherviskoses WISURA FMO 5020	170	0,94	200	●●	○	●	○
WISURA FMO 5022	Höchstleistungsfeinschneidöl der neusten Generation	183	0,97	>180	●●	○	●	○
WISURA DSO 5012	Höchstleistungsfeinschneidöl der neusten Generation für Edelstahl-anwendungen	167	1,03	>180	●	●●	○	○
Umformschmierstoffe für das Kaltfließpressen – schwere Umformung								
WISURA FSO 4001	Schwefelfreier Hochleistungs-schmierstoff	93	0,95	180	●	●●	●	●●
WISURA EMO 5002 (ZO 3373)	Universalhochleistungschmierstoff für die Kaltmassivumformung auch bei erhöhten Temperaturen	127	0,93	200	●●	●	●●	○
Umformschmierstoffe für das Kaltfließpressen – Umlaufschmierung								
WISURA DMO 4039	Universalhochleistungsschmierstoff für die Umlaufschmierung	77	0,91	200	●●	●	●	●
WISURA EMO 4020	Höchstleistungsschmierstoff für die Umlaufschmierung	93	0,95	>180	●●	●	●	●
Nicht wassermischbare Umformschmierstoffe für den Draht-, Rohr-, Stabzug								
WISURA ESO 5002	Multihochleistungsschmierstoff für die Extrusion und schwierige Kali-bration	110	0,98	180	●●	●○	●○	○
WISURA DSO 7010 (LS 669)	Hochleistungsschmierstoff für den Zug nahtloser Edelstahlrohre	1014	1,00	>180	●	●●	●	○
WISURA TYO 8003	Hochleistungsschmierstoff für den Kupferrohrzug	2600	0,88	180	○	○	○	●
Wassermischbare Umformschmierstoffe für den Draht-, Rohr-, Stabzug								
RENOFORM TYW 4008	Synthetische Superschmierung für den Drahtzug	382	0,97	200	●	○	●	●●

RENOFORM, WISURA

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s]	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Flamm-punkt [°C]	Kohlenstoff-stahl (legiert, verzinkt)	Edel-stahl	Alu-minium	Kupfer-legierungen
Nicht wassermischbare Umformschmierstoffe für das Hydroforming								
WISURA HSO 5002	Hochleistungsaußenschmierstoff	180	1,00	180	●	●●	●○	○
Wassermischbare Umformschmierstoffe für das Hydroforming								
WISURA DSW 2004	Bor-freies Druckmedium	1,1	1,06	–	●	○	●	●

●● = sehr gut geeignet; ● = geeignet; ●○ = bedingt geeignet; ○ = nicht geeignet

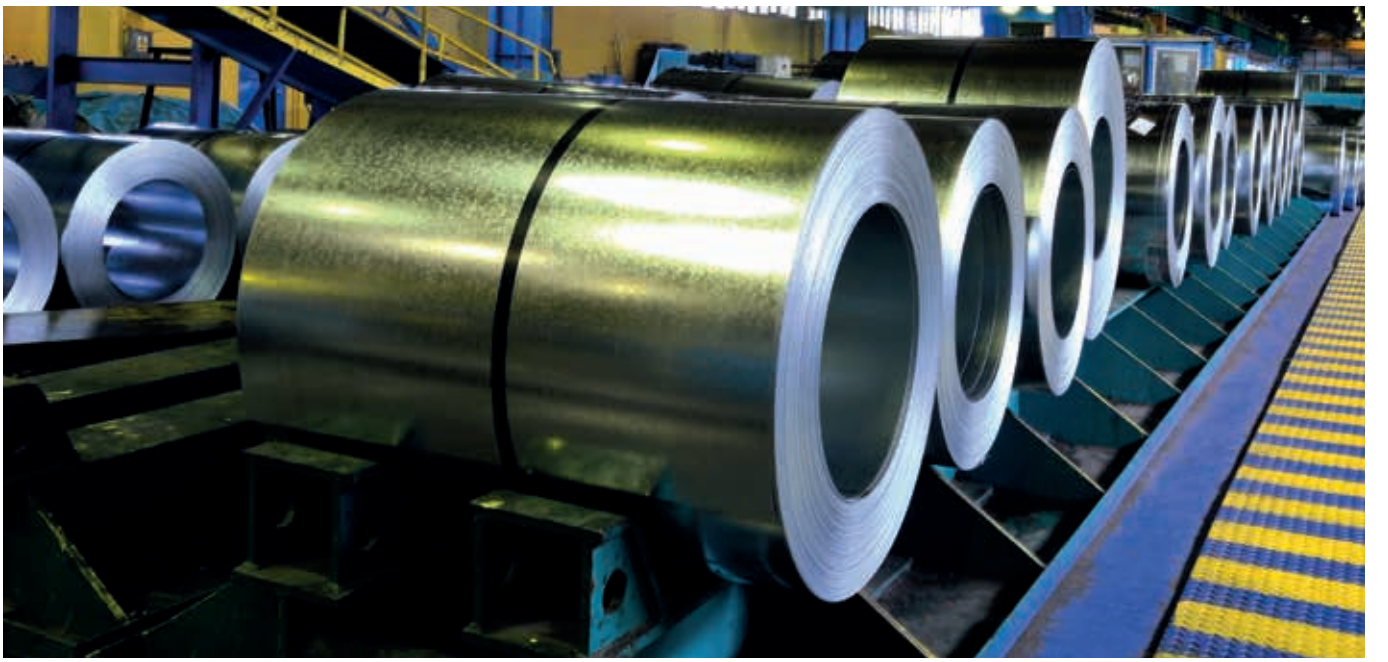
Umformschmierstoffe

RENOFORM

Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Kupfer-streifen-test	Flamm-punkt [°C]	Werkstoffe	Anwendung
		VDA Umformschmierstoffe					
RENOFORM MCO 3802 SN	Zusatzschmierstoff im Karosseriebau für leichte bis mittelere Umformungen; erfüllt die Anforderungen der VDA 201-213	100	0,91	2	142	Stahl, Aluminium	Ziehen, Tiefziehen
RENOFORM MCO 3028	Zusatzschmierstoff im Karosseriebau für mittelere und schwere Umformungen; erfüllt die Anforderungen der VDA 201-213	130	0,91	4	155	Kaltgewalzte-, verzinkte- und Aluminiumoberflächen	Ziehen, Tiefziehen
RENOFORM MCO 3028 LV	Überwiegend schnell verflüchtigender Umformschmierstoff für Stanz-, Biege- und leichte Ziehoperationen, Verdampfungsrückstand entspricht RENOFORM MCO 3028	2,5@ 20°C	0,77	4	260	Kaltgewalzte-, verzinkte- und Aluminiumoberflächen	Leichte Ziehoperationen
RENOFORM MCO 3028 MV	Zusatzschmierstoff im Karosseriebau für leichte bis mittlere Umform- und Stanzoperationen	7	0,85	4	100	Kaltgewalzte-, verzinkte- und Aluminiumoberflächen	Leichte bis mittlere Ziehoperationen

Walzöle

RENOFORM



Produkt-bezeichnung	Beschreibung	Kin. Visk. bei 40 °C [mm²/s] DIN 51562	Dichte bei 15 °C [g/ml]	Kupfer-streifen-test	Flamm-punkt [°C]	Werkstoffe	Anwendung
Nicht wassermischbare Walzöle							
RENOFORM WO 52 B	Kaltwalz- und Dressieröl mit ausgeprägtem Korrosionsschutz	6	0,85	1	>100	Eisen- und Buntmetalle	Kaltwalzen, Nachwalzen, Korrosionsschutz
RENOFORM WO 79 A	Zusatzschmierstoff im Karosseriebau für mittelere und schwere Umformungen; erfüllt die Anforderungen der VDA 201-213	9	0,85	1	>170	Eisen- und Buntmetalle	Kaltwalzöl mit zusätzlichen EP Additivierung
RENOFORM CCO 40	Kaltwalzöl für Buntmetalle	4,8	0,82	1	148	Eisen- und Buntmetalle	Kaltwalzen von Kupferlegierungen

Weitere Walzöle und Walzemulsionen auf Anfrage.

Produktbroschüren Industrie

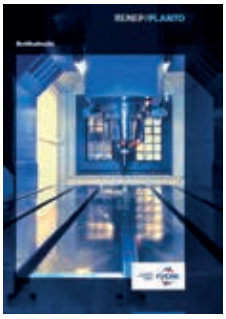
Hydrauliköle – RENOLIN

Industrie-Getriebeöle/
Umlauföle – RENOLIN

Schmierstoffe für Turbinen –
RENOLIN

Schmierstoffe für Verdichter –
RENOLIN

Schmierstoffe für die
Papierindustrie – RENOLIN /
RENOLIT / PLANTO



Bettbahnöle –
RENEP / PLANTO

Kältemaschinenöle – RENISO

Spezialschmierstoffe
für Windkraftanlagen

Biologisch schnell abbaubare
Industrieschmierstoffe –
PLANTO

RENOLIT Systemfettpresse

Wassermischbare / nicht was-
sermischbare Kühlschmierstoffe
– ECOCOOL / ECOCUT

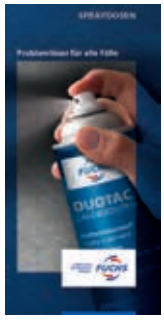
AEROSPACE-Anwendungen
ECOCOOL / ECOCUT

Schmierstofflösungen
für die Medizintechnik

Härteöle und Polymerab-
schreckmittel – THERMISOL

Reiniger für die Metallbe-
arbeitung – RENOCLEAN

Hautschutz, Hautreinigung und
Hautpflege – RENOCLEAN



Schmierstoffe in Spraydosen

Sie finden diese und weitere Broschüren unter www.fuchs.com/de/de/produkte/download-center/

Videos

Hydrauliköl RENOLIN XtremeTemp im Feldtest

Die hohe Effizienz des RENOLIN XtremeTemp

Hohlraumkonservierung in der Praxis – ANTICORIT CPX®

Vergleich des Flammverhaltens Universal-Hochleistungshärteöl THERMISOL QH 35 MC (rechts im Video)

Hinweis
Die Angaben in dieser Broschüre beruhen auf den allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen der FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH in der Entwicklung und Herstellung von Schmierstoffen und entsprechen unserem heutigen Wissensstand. Die Wirkungsweise unserer Produkte ist von vielfältigen Faktoren abhängig, insbesondere vom konkreten Einsatzzweck, der Applikation der Produkte, den Betriebsbedingungen, der Bauteilvorbehandlung, eventuellem Schmutzanfall von außen, etc. Aus diesem Grund sind allgemeingültige Aussagen zur Funktion unserer Produkte nicht möglich.

Unsere Produkte dürfen nicht in Flugzeugen oder Raumfahrzeugen verwendet werden. Zur Herstellung von Komponenten für Flugzeuge oder Raumfahrzeuge dürfen unsere Produkte verwendet werden, wenn sie vor der Montage in das Flugzeug oder Raumfahrzeug rückstandslos von den Komponenten entfernt werden.

Die Angaben in dieser Broschüre stellen allgemeine, nicht verbindliche Richtwerte dar. Keinesfalls beinhalten sie hingegen eine Zusicherung von Eigenschaften oder eine Garantie für die Eignung des Produkts für den Einzelfall. Wir empfehlen daher, vor dem Einsatz unserer Produkte mit den Ansprechpartnern der FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH ein individuelles Beratungsgespräch über die Einsatzbedingungen in der Anwendung und die Leistungsmerkmale der Produkte zu führen. Dem Anwender obliegt es, die Produkte in der vorgesehenen Anwendung auf deren Funktionssicherheit zu testen und mit der gebotenen Sorgfalt einzusetzen. Unsere Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behalten wir uns das Recht vor, das Produktprogramm, die Produkte und deren Herstellungsprozesse sowie alle Angaben in dieser Broschüre jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern, sofern keine kundenspezifischen Vereinbarungen existieren, die dem entgegenstehen. Alle früheren Veröffentlichungen verlieren mit Erscheinen dieser Broschüre ihre Gültigkeit. Vervielfältigungen jeder Art und Form bedürfen der vorherigen schriftlichen Genehmigung der FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH.

© FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH. Alle Rechte vorbehalten. Stand 12 / 2020

Gedruckt auf 100% Recyclingpapier.

FUCHS Schmierstoffe

Innovative Schmierstoffe brauchen erfahrene Beratung

Jedem Schmierstoffwechsel sollte eine umfassende Beratung zur entsprechenden Anwendung vorausgehen. Nur so kann das optimale Schmierstoff-System ausgewählt werden. Unsere erfahrenen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen geben nicht nur Hinweise zum Einsatz, sondern informieren Sie auch gerne über unser komplettes Schmierstoffsortiment.

Ihr Ansprechpartner:

FUCHS SCHMIERSTOFFE GMBH
Friesenheimer Straße 19
68169 Mannheim
Telefon: 0621 3701-0
Telefax: 0621 3701-7000
E-Mail: zentrale-fs@fuchs.com
www.fuchs.com/de

930135544 12/2020 3.060