

Saubere und scharfe Schneideblätter
und -scheiben für lange Leistungsfähigkeit



Schneid-, Reinigungs-, Schmier- und Konservierungsöle für Wellpappenmaschinen

NSF/InS zertifiziert



LUBCON Schneidöle für die Wellpappen- und Papierindustrie erhöhen beträchtlich die Lebensdauer von Messern und Schleifsteinen sowie die Qualität der Schnitte aufgrund ihres ausgezeichneten Korrosionsschutzes und ihrer überlegenden Stärke- und Kleberlöseeigenschaften.

High-Tech Schneidöle für Schneid- und Rillvorrichtungen

In enger Zusammenarbeit mit den OEMs (Original Equipment Manufacturers) hat LUBCON die nächste Generation von Schneidflüssigkeiten für die Wellpappenindustrie entwickelt. Die Einführung von **Turmocut SR 15** zeigt einen einzigartigen Erfolg im heutigen betrieblichen Umfeld. Es besitzt die Fähigkeit, die Lebensdauer von Messern und Schleifsteinen zu erhöhen, während es den Wartungsaufwand reduziert und zu konsequent niedrigeren Kosten sowie höheren Produktionseigenschaften führt.

Die Arbeit an den heutigen anspruchsvollen Maschinen und die Auswertungen von Prüfungen vor Ort haben uns bei der Forschung und Entwicklung von **Turmocut SR 15** geholfen, auf die gewünschten Kriterien in Bezug auf Produktion, Instandhaltung und Kosten einzugehen. Versuche unter extremen Betriebsbedingungen haben bestätigt, dass **Turmocut SR 15** die Leistungsfähigkeit des Produktes zur Lösung von Stärkebildungen in den Filzen, Schleifsteinen und Messern erhöht. Dieses einzigartige Konservierungs- und Reinigungsöl mindert beträchtlich die Notwendigkeit der Reinigung der Steine und erhöht dadurch drastisch die Lebensdauer der Messer.

Turmocut SR 15 revolutioniert den Markt der Schneidflüssigkeiten, indem es die Werkzeugstandzeit erhöht und die Wartung reduziert. Dieses Produkt besitzt die InS/H1 Freigabe und ist unter anderem von der Firma BHS zum Einsatz empfohlen.

Besserer Schnitt – weniger Wartung

Wellpappenmaschinen produzieren jeden Tag viele Kilometer Wellpappe, die anschließend mit Hilfe von Längsschneid- und Rillvorrichtungen in die richtige Form gebracht und danach nochmals durch Querschneider in orthogonale Richtung zugeschnitten werden. Allerdings ist Papier sehr abrasiv und zusammen mit Stärke entsteht eine chemisch aggressive Schicht auf den Schneidscheiben und Schneideblättern. Wird diese Schicht nicht entfernt, führen die Stärke- und Faserablagerungen zur Korrosion des Stahlmaterials und erhöhen dadurch den schleifenden Abrieb der Schneidscheiben und Schneideblätter. Dies verlängert die wartungsbedingte Standzeit der Maschinen und erhöht die Qualität der Schneidsysteme.

Höchste Leistung für die Wellpappenindustrie

Feuchte, geschmierte Schneideblätter erlauben es sogar, durch stark haftendes Material zu schneiden und verhindern nachhaltig jegliche Stärke- und Papierfaserablagerungen bzw. -anlagerungen. Die Messer behalten ihre Schärfe wesentlich länger bei, sorgen für glatte Schnitte, mindern Reibung, verhindern das Anbrennen des Materials sowie Ausschussware und andere Materialschäden.

Infolgedessen müssen Schneidöle folgende Bedingungen erfüllen:

- Gute Schmiereigenschaften
- Reduzierung von Reibung
- Guter Korrosionsschutz
- Kühleigenschaften
- Stärke- und Kleberlöseeigenschaften



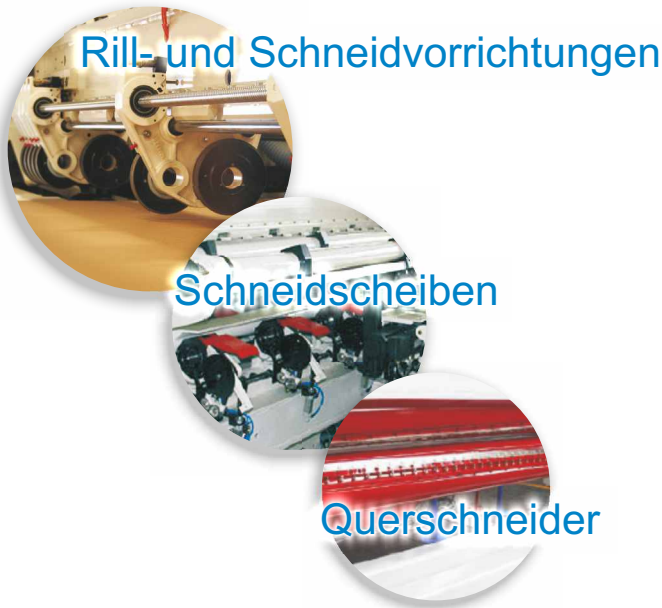
Bild 1: Filzunterlagen der Rill- und Schneidvorrichtung vor dem Einsatz von **Turmocut SR 15**



Bild 2: Filzunterlagen der Rill- und Schneidvorrichtung nach dem Einsatz von **Turmocut SR 15**



Saubere und scharfe Schneideblätter und –scheiben für lange Leistungsfähigkeit



LUBCON High-Tech Schneidöle erhöhen die Lebensdauer der Messer

Turmocut SR 15 – Schmieröl für Rill- und Schneidvorrichtungen

Turmocut SR 15 ist ein Schmieröl auf der Basis von hochreinen Kohlenwasserstoffen (enger Siedeschutz). Es ist eine Kombination aus Basisöl und Additiven, die in der Lebensmittelindustrie eingesetzt werden kann. Es besitzt eine sehr gute Oberflächenbenetzung, weist hervorragende Schmiereigenschaften auf, entfernt Stärke, hält dadurch die Messer sauber und scharf und verlängert die Lebensdauer mit einem geringeren Wartungsaufwand. Der Schmierstoff ist InS/H1 freigegeben.

Turmocut LMI 22 – Reinigungsöl für die Wellpappenlagerungen




Turmocut LMI 22 ist ein vollsynthetisches Öl auf Esterbasis. Es reinigt schnell und problemlos die Wellpappenlagerungen am Modul Facer. Dieser wärmebeständige Schmierstoff ist NSF/H1 zertifiziert und besitzt hervorragende Kriech- und Spreiteigenschaften zusammen mit einem außergewöhnlich guten Schmierverhalten. Da der Flammpunkt von **Turmocut LMI 22** 230 °C übersteigt, eignet es sich idealerweise zum Reinigen und Konservieren der heißen Wellpappenrollen.

Turmosynth VG 220 – Schneidöl für die Querschneider

Turmosynth VG 220 ist ein erstklassiges Schmieröl auf der Basis von hochreinen Kohlenwasserstoffen mit Paraffinölen für außerordentliche Leistungsfähigkeit der Querschneidermesser. Es verringert ausgezeichnet Reibung und besitzt eine außergewöhnlich gute Verschleißbeständigkeit für höchste Genauigkeit selbst bei hohen Geschwindigkeiten bis zu 400 m/min. Aufgrund der hervorragenden Oberflächenaffinität wird das Wellpappenpapier durch das Schmieröl nicht verunreinigt. Es verhindert Ablagerungen an den Messern und hält sie sauber und scharf. **Turmosynth VG 220** besitzt die NSF/H1 Freigabe.

Moderne Schmierstoffe für beste Maschinenleistung und Zuverlässigkeit

LUBCON Schmierstoffe werden umfassend in der Wellpappenindustrie eingesetzt und erhöhen maßgeblich die Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit der Maschine. Das komplette Produktportfolio ist zusammen mit hoch entwickelten Schmiersystemen aus einer Hand erhältlich.

LUBCON Schneidöle			
	Turmocut SR 15 	Turmocut LMI 22 	Turmosynth VG 220 
Farbe	gelblich/klar	klar	klar
Struktur	flüssig	flüssig	flüssig
Basisöl	hochreine Kohlenwasserstoffe	Ester	Weißöl
Basisölviskosität DIN EN ISO 3104			
bei 40 °C	17,3 mm ² /s	15 mm ² /s	222 mm ² /s
bei 100 °C	3,8 mm ² /s	3,6 mm ² /s	22,8 mm ² /s
Viskositätsindex DIN ISO 2909	109,5	125	124
Dichte DIN 51757 bei 20 °C	0,856 g/cm ³	0,946 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Temperatureinsatzbereich	-15 °C – +150 °C	-5 °C – +220 °C	-10 °C – +120 °C
Stockpunkt DIN ISO 3016	-18 °C	< -5 °C	< -15 °C
Siedepunkt	> 250 °C	> 240 °C	> 250 °C
Flammpunkt DIN EN ISO 2592	> 190 °C	> 240 °C	> 250 °C

LUBRICANT CONSULT GMBH Schmierstoffe ■ Schmiertechnik

Gutenbergstraße 13 ■ 63477 Maintal-Bischofsheim ■ DEUTSCHLAND ■ Postfach 20 02 40 ■ 63469 Maintal ■ DEUTSCHLAND
Tel.: +49 6109 7650-0 ■ Fax: +49 6109 7650-51 ■ E-mail: webmaster@lubcon.com ■ www.lubcon.com