



oleje • smary • płyny

O R I G I N A L

VECO

O I L

NINIEJSZY KATALOG OBEJMUJE WIĘKSZOŚĆ PRODUKTÓW "VECO" PRZEZNACZONYCH DLA MOTORYZACJI, PRZEMYSŁU I ROLNICTWA. PRAGNIEMY TAKŻE ZWRÓCIĆ PAŃSTWA UWAGĘ NA MOŻLIWOŚĆ WDROŻENIA DO PRODUKCJI ŚRODKÓW SMARNYCH DOSTOSOWANYCH DO SPECYFICZNYCH POTRZEB NASZYCH KLIENTÓW.

JEŚLI BĘDZIECIE PAŃSTWO MIELI DODATKOWE PYTANIA DOTYCZĄCE KTÓREGOKOLWIEK Z NASZYCH WYROBÓW LUB PROPOZYCJE PRODUKCJI NIETYPOWYCH ŚRODKÓW SMARNYCH, PROSIMY O KONTAKT Z DZIAŁEM HANDLOWYM NASZEGO PRZEDSIĘBIORSTWA.

UWAGA: Ze względu na ciągłe udoskonalenia technologii produkcji środków smarnych oraz zmiany obowiązujących norm, podane właściwości niektórych produktów mogą ulec zmianie.

OLEJE SILNIKOWE 03

**OLEJE DO PRZEKŁADNI
SAMOCHODOWYCH 13**

**OLEJE HYDRAULICZNE
I PRZEKŁADNIOWE 15**

OLEJE PRZEMYSŁOWE 20

**ŚRODKI DO OBRÓBK
METALI 27**

ŚRODKI KONSERWACYJNE 36

**ŚRODKI ANTYADHEZYJNE
DLA PRZEMYSŁU
BUDOWLANEGO 40**

PREPARATY TECHNOLOGICZNE 44

ŚRODKI BIODEGRADOWALNE 45

**ROZPUSZCZALNIKI I ŚRODKI
MYJĄCO - KONSERWUJĄCE 47**

SMARY PLASTYCZNE..... 49

PŁYNY EKSPLOATACYJNE 62

PRODUKTY RÓŻNE..... 65

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
NOWOCZESNE, SPEŁNIAJĄCE NAJOSTRZEJSZE WYMAGANIA JAKOŚCIOWE, OLEJE DO CZTEROSUWOWYCH SILNIKÓW BENZYNOWYCH				
VECO Syntex SL/CF 0W/40 5W/40 5W/50	14,5 14,5 18,0	220 220 230	-48 -45 -45	Nowoczesny, wielosezonowy olej syntetyczny, przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach benzynowych. Może być również stosowany do silników wysokoprężnych samochodów osobowych i dostawczych. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API SL/CF, ACEA A3-02/B3-98 issue 2, CCMC G-5/PD-2, VW 502.00/505.00, MB 229.1, BMW Longlife 98.
VECO Syntex Energy SL/CF 5W/30	11,5	230	-51	Nowoczesny, wielosezonowy olej syntetyczny, przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach benzynowych. Może być również stosowany do silników wysokoprężnych samochodów osobowych i dostawczych. Zalicza się do klasy olejów energooszczędnych – „energy conserving” Spełnia wymagania: API SL/CF, ACEA A3-02/B3-98 issue 2, CCMC G-5/PD-2, VW 500.00/505.00, MB 226.5, BMW Longlife 98.
VECO SemiSyntex SL/CF 10W/40	14,5	225	-36	Nowoczesny, wielosezonowy olej półsyntetyczny, przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach benzynowych. Może być również stosowany do silników wysokoprężnych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API SL/CF, ACEA A3-02/B3-98 issue 2, CCMC G-5/PD-2, VW 502.00/505.00, MB 229.1, BMW Longlife 98.
VECO Ultra Plus SL/CF 15W/40	14,5	235	-30	Nowoczesny, wielosezonowy olej mineralny, przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach benzynowych. Może być również stosowany do silników wysokoprężnych samochodów osobowych i dostawczych. Olej utrzymuje bardzo dobre własności użytkowe w zróżnicowanych warunkach pracy silnika. Spełnia wymagania: API SL/CF, ACEA A3-02/B3-98 issue 2, VW 502.00/505.00, MB 229.1, BMW Longlife 98.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Propan-oil SemiSyntex 10W/40	14,5	210	-36	Wysokojakościowy, wielosezonowy olej półsyntetyczny, przeznaczony do stosowania w silnikach czterosurowych z zapłonem iskrowym, zasilanych gazem propan-butan i benzyną. Spełnia wymagania: API SJ.
NOWOCZESNE, SPEŁNIAJĄCE NAJOSTRZEJSZE WYMAGANIA JAKOŚCIOWE, OLEJE DO SILNIKÓW WYSOKOPRĘŻNYCH				
VECO Syntex Diesel 5W/40	14,5	220	-45	Nowoczesny, wielosezonowy olej syntetyczny, przeznaczony do stosowania w silnikach wysokoprężnych, wolnosących i turbodoładowanych. Olej jest zalecany do nowoczesnych, wysilonych silników samochodów osobowych, dostawczych i ciężarowych. Spełnia wymagania: API CH-4/CG-4/CF-4/CF-2, ACEA E3-98/B3-98, MB 228.3, MB 229.1, MAN M 3275, VOLVO VDS-2, Renault RVI E3R / RLD, ZF TE-ML-07.
VECO Challenger Premium XHPD 10W/40	14,2	240	-42	Nowoczesny, wielosezonowy olej półsyntetyczny, przeznaczony do stosowania w najnowszej generacji czterosurowych silników wysokoprężnych, wolnosących i turbodoładowanych. Zapewnia bardzo dobre własności użytkowe w różnicowanych warunkach pracy, ekonomiczną pracę silnika, spełnienie wysokich norm czystości spalin. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: SAE J300, API CH-4/C G-4, SL/CF, ACEA E4-99 Issue 2; E5-02; E7-04, ACEA A3-98; B3-98 Issue 2; B4-02, DAF HP2, MAN M 3277; 3277 low ash, MB 228.5; MB 229.1, MTU Oil Type 3, Renault RVI RXD, VOLVO VDS-2, VW 505.00 Posiada zatwierdzenia: MAN M 3277.
VECO Challenger SHPD 15W/40	14,5	230	-30	Wysokiej jakości, wielosezonowy olej mineralny, przeznaczony do stosowania w najnowszej generacji silników wysokoprężnych wolnosących i turbodoładowanych, pracujących w ciężkich warunkach eksploatacji. Olej typu SHPD pozwala na wydłużenie okresów wymiany oleju i utrzymuje bardzo dobre własności użytkowe w różnicowanych warunkach pracy. Spełnia najostrzejsze wymagania znanych producentów samochodów. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API CH-4/CG-4/CF-4/CF-2/SJ, ACEA E3-96 Issue 2/B3-98/A3-98, MB 229.1, MAN 3275, MAN 271, Renault RVI E3R/RLD, ZF TE-ML-07, Cummins CES 20 072/1/6, Mack EO-M Plus, MTU Type 2. Posiada zatwierdzenia: MB 228.3; MAN M 3275; VOLVO VDS-2.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Challenger Turbo 10W/40	14,5	220	-39	Nowoczesny, wielosezonowy olej półsyntetyczny, przeznaczony do stosowania w najnowszej generacji czterosurowych silników wysokoprężnych, wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w ciężkich warunkach. Jest szczególnie zalecany do pojazdów jeżdżących na długich trasach. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: SAE J300, API CI-4/CH-4/CG-4/CF-4/CF/SL, ACEA E2-96/E4-99, ACEA 02 - E5/E3/B4/B3/A3, ACEA 04- E7/A3/B3/B4, MB 228.3, MB 229.1, MAN 3275 Volvo - VDS-3, DHD-1, Mack EO-M Plus 11, Renault - RVI RLD-2, Cummins 200,71/2/6/7/8, ZF TE-ML 07C, Caterpillar CAT ECF1.
VECO Challenger Turbo 15W/40	14,5	220	-33	Nowoczesny, wielosezonowy olej mineralny, przeznaczony do stosowania w najnowszej generacji czterosurowych silników wysokoprężnych, wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w ciężkich warunkach. Utrzymuje bardzo dobre własności użytkowe w zróżnicowanych warunkach pracy silnika, dlatego jest szczególnie zalecany do samochodów ciężarowych i osobowych jeżdżących na długich trasach. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: SAE J300, API CI-4/CH-4/CG-4/CF-4/CF/SL, ACEA E2-96/E4-99, ACEA 02 - E5/E3/B4/B3/A3, ACEA 04- E7/A3/B3/B4, MB 228.3, MB 229.1, MAN 3275, Volvo - VDS-3, DHD-1, Mack EO-M Plus 11, Renault - RVI RLD-2, Cummins 200,71/2/6/7/8 ZF TE-ML 07C, Caterpillar CAT ECF1.
VECO SemiSyntex Diesel 10W/40	14,5	210	-36	Nowoczesny, wielosezonowy olej półsyntetyczny, przeznaczony do stosowania w najnowszej generacji czterosurowych silników wysokoprężnych, wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w ciężkich warunkach. Jest szczególnie zalecany do samochodów jeżdżących na długich trasach. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API CG-4/CF-4/SJ, ACEA E2-96/B3-98/A3-98, CCMC D4/PD2, MAN 271, MIL-L-2104, MB 228.1, VOLVO VDS.
OLEJE SILNIKOWE				
VECO Propan oil 15W/40	14,5	230	-30	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w czterosurowych silnikach z zapłonem iskrowym, zasilanych paliwem gazowym LPG oraz benzyną. Spełnia wymagania: API SF/CC, (CCMC G-2/D-1).
VECO Ultra SH/CD 15W/40	14,5	230	-30	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w czterosurowych silnikach benzynowych i wysokoprężnych, wolnossących i z turbodoładowaniem, samochodów osobowych. Spełnia wymagania: API SH/CD, (CCMC G-4/PD-2).



OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Motor oil HD-DB Super SF/CC 15W/40 20W/50	14,5 18,0	230 250	-33 -27	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w czteresurowych silnikach benzynowych i wysokoprężnych, samochodów osobowych i dostawczych. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API SF/CC, (CCMC G-2/D-1).
VECO Special SD 20W/40	15,0	250	-30	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w czteresurowych silnikach benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API SD.
VECO Special SC 20W/30	11,0	240	-24	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w średniobrotowych, czteresurowych silnikach benzynowych, pracujących w umiarkowanych warunkach eksploatacji. Spełnia wymagania: API SC.
VECO Turbo Diesel Plus 10W/30 15W/40	10,8 14,5	220 225	-39 -33	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w nowoczesnych, turbodoładowanych, czteresurowych silnikach wysokoprężnych o dużej mocy, pracujących w bardzo trudnych warunkach eksploatacji. Może być również stosowany w silnikach benzynowych pracujących w trudnych warunkach. Jest szczególnie zalecany do samochodów jeżdżących z dużym obciążeniem na krótkich trasach i w ruchu miejskim. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API CG-4/CF-4/SH/SJ, ACEA E2-96/B2-96/A3-96, MB 229.1, MAN 271, VOLVO VDS, Alison C-4.
VECO Super Turbo Diesel 15W/40 15W/50 20W/50	14,5 18,5 18,0	225 230 235	-33 -30 -24	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w nowoczesnych typach samochodowych, turbodoładowanych silników wysokoprężnych, pracujących w ciężkich warunkach. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CH-4/CG-4/CF-4, ACEA E2-96/B3-98, (CCMC D4/PD2) MIL-L-2104, Caterpillar TO-02, MB 228.1, MAN 271, VOLVO VDS. Posiada zatwierdzenia: MB 228.1; MAN 271; VOLVO VDS-2.
VECO Turbo Diesel 15W/40	14,5	230	-33	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w nowoczesnych typach samochodowych, turbodoładowanych silników wysokoprężnych, pracujących w bardzo ciężkich warunkach. Może być również stosowany do silników benzynowych samochodów osobowych i dostawczych. Spełnia wymagania: API CF-4/SJ, CCMC D-4 PD2/D-4, ACEA E2-96/B3-98/A3-98, MAN 271, MB 228.1, VOLVO VDS, MIL-L-2104 C/D/D, MIL-L-46152 B. Posiada zatwierdzenia: MB 228.1; MAN271; VOLVO VDS;

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Super Motor oil HD-C IL Turbo 10W/30 15W/40 20W/40 20W/50	11,0 14,5 14,5 18,0	220 230 240 250	-33 -30 -27 -24	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w turbodoładowanych silnikach wysokoprężnych pracujących w bardzo trudnych warunkach. Może być stosowany w silnikach benzynowych pracujących w ciężkich warunkach. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CE/SF, (CCMC D-4 PD-2/G-3), ACEA E2-96/A2-96, Caterpillar TO-2.
VECO HD Diesel Formula 15W/40 15W/50 20W/50	14,5 18,0 18,0	230 240 250	-30 -27 -24	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach wysokoprężnych, wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w trudnych i bardzo trudnych warunkach. Jest zalecany do stosowania w autobusach, samochodach ciężarowych oraz ciągnikach siodłowych pracujących z dużym obciążeniem zarówno w ruchu miejskim jak i na odcinkach długodystansowych. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CD/CD-II/CE/CF, CCMC D-4, MAN 271, MB 228.1, VOLVO VDS.
VECO Motor oil HD-C LD 10W/30 15W/40 20W/40 15W/50 20W/50	11,0 14,5 14,5 18,0 18,0	220 230 240 230 250	-33 -30 -27 -27 -24	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w turbodoładowanych silnikach wysokoprężnych pracujących w trudnych i bardzo trudnych warunkach. Może być stosowany w silnikach benzynowych, pracujących w umiarkowanych i ciężkich warunkach. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CF/CD/SF, (CCMC D-2 PD-1/G-1), ACEA E-1/96 issue 2, MB 227.1.
VECO Oliolus HX 30 40 10W 10W/30 15W/40 20W/50	11,0 14,5 6,5 10,0 14,5 18,0	230 250 220 220 230 250	-27 -24 -36 -33 -30 -24	Olej mineralny przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach wysokoprężnych, wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w trudnych i bardzo trudnych warunkach. Jest zalecany do wszystkich typów samochodów dostawczych, ciężarowych, autobusów i ciągników rolniczych. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CD, (CCMC D-4), ZN-PTX-OS-14301.
VECO Oliolus HD 30 40 15W/40	11,0 14,5 14,5	220 240 230	-27 -24 -30	Olej mineralny przeznaczony do stosowania w czterosuwowych silnikach wysokoprężnych wolnossących i turbodoładowanych, pracujących w umiarkowanych i trudnych warunkach. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CC, ZN-PTX-OS-14201, ZN-PTX-OS-14202.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Oliolus DB 30 40 50	11,0 14,5 18,0	220 240 250	-27 -24 -21	OLEJE mineralny przeznaczony do stosowania w okresie letnim w wolnossących silnikach wysokoprężnych pracujących w warunkach lekkich i średnich obciążeń. Klasę lepkości należy dobrać do warunków pracy, typu pojazdu i wymagań silnika. Spełnia wymagania: API CB, PN-75/C-96088/02: Superol CB, ZN-PTX-OS-14101.
VECO Oliolus DB 15W/40	14,5	230	-30	Wielosezonowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w silnikach wysokoprężnych bez doładowania, lekko i średnio obciążonych oraz czterosurowych silnikach benzynowych pracujących w łagodnych warunkach eksploatacji. Spełnia wymagania: API CB/SC, ZN-PTX-OS-14009.
OLEJE DO SILNIKÓW STACJONARNYCH				
VECO Gas PC 40	14,0	230	-21	Olej przeznaczony do stosowania w stacjonarnych silnikach czterosurowych zasilanych gazem ziemnym lub biogazem. Może być również stosowany do silników dwusurowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OS-18001.
VECO Gas JKG 40	14,0	200	-27	Nowoczesny, wysokiej jakości olej mineralny, przeznaczony do stosowania w zasilanych agresywnymi biogazami stacjonarnych silnikach czterosurowych, średnio i wysokoobrotowych. Szczególnie zalecany do stosowania w silnikach zasilanych gazami wysypiskowymi, zawierającymi agresywne zanieczyszczenia jak siarkowodor na poziomie powyżej 1000 ppm oraz chlor powyżej 60 ppm. Olej ten można stosować również do smarowania sprzężarek tłokowych, sprzężających gaz wysypiskowy i biogaz. Spełnia wymagania: Caterpillar 3500/3600, Waukesha 7044/7042, Jenbacher – instrukcja nr: 1000-1105, Jenbacher – instrukcja nr: 1000-0125.
VECO Gas JKW 40	14,0	210	-27	Nowoczesny, wysokiej jakości olej mineralny, przeznaczony do stosowania w zasilanych średnio agresywnymi biogazami, stacjonarnych silnikach czterosurowych, średnio i wysokoobrotowych. Szczególnie zalecany do stosowania w silnikach zasilanych gazami wysypiskowymi, o średniej zawartości agresywnych zanieczyszczeń jak siarkowodor oraz halogenki. Olej ten można stosować również do smarowania sprzężarek tłokowych, sprzężających gaz wysypiskowy i biogaz. Spełnia wymagania: Caterpillar 3500/3600, Waukesha 7044/7042.
VECO Gas DI 40	14,0	240	-24	Olej przeznaczony do stosowania w zasilanych gazem ziemnym, stacjonarnych, dwusurowych silnikach z zapłonem iskrowym. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OS-18101.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE DO SILNIKÓW OKRĘTOWYCH				
VECO Unioil SC-22	22,0	290	-12	Olej przeznaczony do smarowania cylindrów silników okrętowych dużej mocy oraz stacjonarnych generatorów prądowórczych. Spełnia wymagania: BN-75/0535-42.
VECO Marinol CD 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w silnikach okrętowych z zapłonem samoczynnym, doładowanych, o dużych obciążeniach cieplnych. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14311.
VECO Marinol CC 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w silnikach okrętowych z zapłonem samoczynnym, doładowanych, o dużych obciążeniach cieplnych oraz do agregatów prądowórczych i sprzężarek. Spełnia wymagania: API CC, ZN-PTX-OS-14211.
VECO Marinol CB 30 40 50	11,0 14,5 18,0	220 240 250	-30 -24 -21	Oleje przeznaczone do stosowania w silnikach okrętowych z zapłonem samoczynnym, bez doładowania, o dużych obciążeniach cieplnych. Spełnia wymagania: API CB, ZN-PTX-OS-14111.
VECO Marinol M 12 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w czterosurowych, bezwodzikowych silnikach okrętowych, średnio i wysoko obrotowych, z zapłonem samoczynnym, z pojedynczym układem smarowania, doładowanych, o dużych obciążeniach cieplnych zasilanych paliwem o zawartości siarki do 1%. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14221.
VECO Marinol M 15 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w czterosurowych, bezwodzikowych silnikach okrętowych, z zapłonem samoczynnym, doładowanych, średnio i wysoko obrotowych, o dużych obciążeniach cieplnych, zasilanych paliwem o zawartości siarki do 1%. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14321.
VECO Marinol M 20 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w czterosurowych, bezwodzikowych silnikach okrętowych (olej smaruje zarówno cylindry silników głównych jak i system obiegowy) średnioobrotowych, zasilanych paliwem pozostałościowym o zawartości siarki do 1%. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14411.
VECO Marinol M 30 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w czterosurowych, bezwodzikowych, silnikach okrętowych (olej smaruje zarówno cylindry silników jak i system obiegowy), średnioobrotowych, zasilanych paliwem pozostałościowym o zawartości siarki do 1,5%. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14421.



OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Marinol M 40 30 40	11,0 14,5	220 240	-30 -24	Oleje przeznaczone do stosowania w czterosuwowych, bezwładkowych, silnikach okrętowych (olej smaruje zarówno cylindry silników jak i system obiegu), średnioobrotowych, zasilanych paliwem pozostałościowym o zawartości siarki do 2,0 %. Spełnia wymagania: API CD, ZN-PTX-OS-14431.
VECO Marinol M 70 40 50	14,5 18,5	240 250	-24 -21	Oleje przeznaczone do stosowania w dwusuwowych, wadźkowych, silnikach okrętowych (olej smaruje tylko cylindry silników głównych), wolnoobrotowych, zasilanych paliwem pozostałościowym o zawartości siarki do 3,5%. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OS-14441.
OLEJE DO BENZYNOWYCH SILNIKÓW DWUSUWOWYCH				
VECO Mix Syntex S	8,5	240	-33	Syntetyczny, ekologiczny olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych, wysilonych silnikach dwusuwowych o dużej mocy, chłodzonych powietrzem lub wyposażonych w wodne układy chłodzenia (zamknięte lub pobierające wodę z akwenu), napędzających łodzie motorowe, jachty i skutery wodne. Olej nie zawiera rozpuszczalnika, wymaga mechanicznego wymieszania z paliwem. Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach 1 : 100. Spełnia wymagania: API TC, TC+, TD, NMMA TC-W3, klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.
VECO Mix Syntex SHC F	7,5	70	-45	Syntetyczny olej silnikowy przeznaczony do stosowania w najnowocześniejszych silnikach dwusuwowych, o pojemnościach cylindra 20 - 500 cm ³ , chłodzonych powietrzem lub wodą (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych). Spełnia wymagania: ZN-MDX-OS-17210, API TC+, ISO Global GC/GD, JASO FC, klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.
VECO Mix Super M	8,0	80	-39	Półsyntetyczny, ekologiczny olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych, o pojemnościach 20 - 500 cm ³ , chłodzonych powietrzem lub wodą (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych). Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach 1 : 50. Spełnia wymagania: API TC, JASO FB/FC, klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Mix Super P	7,0	80	-39	Ekologiczny, półsyntetyczny olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych, chłodzonych powietrzem lub wodą, napędzających pilarki, kosiarki do trawy i inne podobne urządzenia (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych). Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach 1 : 50. Spełnia wymagania: API TC, API FB/FC, klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.
VECO Mix Sport	6,5	75	-42	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych dużej mocy chłodzonych powietrzem lub wyposażonych w wodne układy chłodzenia (zamknięte lub pobierające wodę z akwenu), napędzających łodzie motorowe, jachty i skutery wodne. Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach 1 : 100. Spełnia wymagania: API TC+ , NMMA, TC-W3, TC-W2 klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.
VECO Mix Universal M	22,0 (w 50 °C)	70	-42	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych o pojemnościach 20 - 500 cm ³ chłodzonych powietrzem lub wodą (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych). Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach od 1 : 30 do 1 : 50. Spełnia wymagania: API TC.
VECO Mix P	20,0 (w 50 °C)	70	-39	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych o pojemnościach 20 - 500 cm ³ chłodzonych powietrzem lub wodą (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych), napędzających pilarki, kosiarki spalinowe i inne urządzenia stosowane w leśnictwie i ogrodnictwie. Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach od 1 : 40 do 1 : 50. Spełnia wymagania: API TC.
VECO Mix 2T Special P	13,5	250	-27	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych silnikach dwusuwowych o pojemnościach 20 - 500 cm ³ chłodzonych powietrzem lub wodą (z wyjątkiem silników do łodzi motorowych), napędzających pilarki, kosiarki spalinowe i inne urządzenia stosowane w leśnictwie i ogrodnictwie. Olej nie zawiera rozpuszczalnika, wymaga mechanicznego wymieszania z paliwem. Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach od 1 : 40 do 1 : 50. Spełnia wymagania: ZN-PTX-94/OS-17002, API TC, SAE 40.

OLEJE SILNIKOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE SILNIKOWE RÓŻNE				
VECO Racing RX 4-T 10W/50 15W/50	17,5 18,0	220 230	-45 -42	Wielosezonowe, syntetyczne oleje silnikowe, przeznaczone do stosowania w wysiłonych czterosurowych silnikach motocykli chłodzonych powietrzem lub wodą. Przystosowany do smarowania mokrego sprzęgła, skrzyni biegów i rozrusznika. Spełnia wymagania: API SJ, ACEA A3, JASOT 903: MA dla SAE 15W/50 i MB dla SAE 10W/50.
VECO Grassol SG/CD 30	10,5	210	-27	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w nowoczesnych kosiarkach, ciągnikach ogrodniczych i innych urządzeniach napędzanych czterosurowymi silnikami benzynowymi chłodzonymi powietrzem. Spełnia wymagania: API SG/CD.
VECO Lokomotiv HD 40	15,0	250	-24	Olej silnikowy przeznaczony do stosowania w silnikach wysokoprężnych, używanych w lokomotywach pracujących w ciężkich warunkach. Spełnia wymagania: API CD/CF, ZN-PTX-OS-10061.
VECO Lokomol Super CD 40	14,5	250	-27	Wysokiej jakości olej silnikowy przeznaczony do stosowania w silnikach wysokoprężnych, używanych w lokomotywach pracujących w ciężkich warunkach. Spełnia wymagania: API CD/CF, ZN-PTX-OS-10062.
VECO HD 30	10,5	240	-24	Specjalny olej silnikowy przeznaczony do hamowania i docierania silników. Może być stosowany jako olej silnikowy pierwszego zalania, przy zastosowaniu skróconego okresu między wymianami. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OS-14305.
VECO-Lux 10	11,0	230	-21	Olej uniwersalny przeznaczony jest do stosowania w silnikach benzynowych i wysokoprężnych, eksploatowanych w łagodnych warunkach. Spełnia wymagania: PN-73/C-96085.

OLEJE VECO DO PRZEKŁADNI POJAZDÓW

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE DO AUTOMATYCZNYCH SKRZYŃ BIEGÓW				
VECO MATIC III	6,5	200	-45	Najnowszej generacji uniwersalny olej do przekładni automatycznych i układów wspomagania przekładni kierowniczych. Stosowany także w układach hydraulicznych pojazdów samochodowych oraz maszyn samojezdnych i stacjonarnych. Stosowanie oleju pozwala na znaczne wydłużenie okresu między wymianami i znaczne zmniejszenie zużycia części przekładni. Spełnia wymagania: General Motors Dexron® III, Ford Mercon®, Mercedes Benz 236.1, ZF TE-ML 11, Voith, Caterpillar TO-2, Alison C-4, ZN-PTX-OP-12028.
VECO MATIC II D	6,5	190	-42	Uniwersalny olej do przekładni automatycznych i układów wspomagania przekładni kierowniczych. Stosowany także w układach hydraulicznych pojazdów samochodowych oraz maszyn samojezdnych i stacjonarnych. Spełnia wymagania: General Motors Dexron® II-D, Ford Mercon®, Caterpillar TO-2, Alison C-4, Mercedes Benz 236.1, ZF TE-ML 09/11/14, Voith, ZN-PTX-OP-12027. Posiada zatwierdzenia: MB 236.1; ZF TE-ML 09/11/14, VOITH G 607.
OLEJE DO RĘCZNYCH SKRZYŃ BIEGÓW I PRZEKŁADNI GŁÓWNYCH				
VECO Rotax Premium LS 80W/90	15,5	220	-30	Wysokiej jakości olej przekładniowy typu Limited Slip. Przeznaczony do smarowania przekładni głównych z samoblokującym mechanizmem różnicowym. Stosowany w różnych pojazdach mechanicznych do ręcznych skrzyń biegów i przekładni głównych. Spełnia wymagania: API GL-5, MIL-L-2105D, MAN 342M-2, ZF TE-ML 05A/05C/07A/12E/16B/16C/16D/17B/19B, ZN-PTX-OP-13115.
VECO Rotax Syntex GL-5 75W/90 75W/140	15,5 26,5	230 250	-48 -42	Najwyższej jakości syntetyczny olej przekładniowy przeznaczony do ręcznych skrzyń biegów i przekładni głównych pojazdów pracujących w trudnych warunkach, przy wysokich i zmiennych obciążeniach i szerokim zakresie temperatur. Dzięki zastosowaniu syntetycznych olejów bazowych, wysoka trwałość oleju zapewnia bezawaryjną pracę przez cały okres eksploatacji przekładni. Dwie klasy lepkości pozwalają na właściwy dobór do warunków pracy, konstrukcji przekładni i wymagań producenta. Spełnia wymagania: API GL-5, MIL-L 2105D, ZF TE-ML 01/05/07.

OLEJE VECO DO PRZEKŁADNI POJAZDÓW

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Rotax Super GL-5 80W 80W/90 85W/90 85W/140	10,0 15,0 17,5 27,0	220 220 220 240	-33 -30 -24 -18	Nowoczesny olej przekładniowy przeznaczony do ręcznych skrzyń biegów i przekładni głównych pojazdów pracujących w warunkach wysokich obciążeń i szerokim zakresie temperatur, do których producent zaleca stosowanie olejów klasy API GL-5. Produkowany jako jedno i wielosezonowy. Cztery klasy lepkości pozwalają na właściwy dobór do warunków pracy, konstrukcji przekładni i wymagań producenta. Spełnia wymagania: API GL-5, MIL-L-2105D, ZF TE-ML 01/05/07, ZN-PTX-OP-13115.
VECO Rotax GL-4 80W 80W/90 85W/140	10,0 15,0 27,0	220 220 240	-30 -30 -18	Uniwersalny olej przekładniowy przeznaczony do ręcznych skrzyń biegów i przekładni głównych pojazdów, do których producent zaleca stosowanie olejów klasy GL-4 lub MIL-L-2105. Produkowany jako jedno i wielosezonowy. Trzy klasy lepkości pozwalają na właściwy dobór do warunków pracy, konstrukcji przekładni i wymagań producenta. Spełnia wymagania: API GL-4, MIL-L-2105, ZN-PTX-OP-12115.
VECO PL PZ	31,0 20,0	310 270	-9 -18	Oleje przekładniowe: letni VECO PL i zimowy VECO PZ są przeznaczone do smarowania lekko obciążonych (niehipoidalnych) przekładni pojazdów mechanicznych. Spełnia wymagania: PN/C-96100, ZN-PTX-OP-14015.
OLEJE PRZEKŁADNIOWO-HYDRAULICZNE				
VECO Hydromatic TO-4 10W 30 10W/30	6,2 10,5 10,5	220 250 230	-36 -30 -33	Wysokiej jakości, wielofunkcyjny olej przekładniowo-hydrauliczny przeznaczony do pojazdów pracujących w warunkach wysokich obciążeń, w których skrzynia biegów, przekładnia główna, osprzęt hydrauliczny i mokre hamulce smarowane są za pomocą jednego układu olejowego. Stosowany w ciężkich maszynach i pojazdach producentów takich jak: Komatsu, Caterpillar, Allison, Dana, Eaton czy Dresser. Produkowany jako jedno i wielosezonowy. Trzy klasy lepkości pozwalają na właściwy dobór do warunków pracy, konstrukcji przekładni i wymagań producenta. Spełnia wymagania: Caterpillar TO-4, Allison C-4, ZF TE-ML 03, ZF TE-ML 01, Komatsu KES 07.802, Eaton, Dana, Dresser, ZN-MDX-OH-12301.
VECO Hydromatic TO-2 10W 30 10W/30	6,2 10,5 10,5	220 250 230	-36 -30 -33	Olej przekładniowo-hydrauliczny przeznaczony do pojazdów pracujących w warunkach niskich i średnich obciążeń, w których skrzynia biegów, przekładnia główna, osprzęt hydrauliczny i mokre hamulce smarowane są za pomocą jednego układu olejowego. Trzy klasy lepkości pozwalają na właściwy dobór do warunków pracy, konstrukcji przekładni i wymagań producenta. Spełnia wymagania: Caterpillar TO-2, Allison C-3, API CD.

OLEJE HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE HYDRAULICZNE				
VECO Hydron Premium HD 15 22 32 46 68 100	13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110	180 200 210 220 230 240	-45 -42 -39 -39 -36 -30	<p>Wysokiej jakości olej mineralny do stosowania w nowoczesnych systemach hydraulicznych. Dzięki wysokiemu wskaźnikowi lepkości posiada właściwości oleju wielosezonowego. Przeznaczony do układów pracujących w dużych różnicach temperatur zewnętrznych. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Zalecany do układów, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Sześć klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego.</p> <p>Spełnia wymagania dla olejów hydraulicznych klasy HV, HVL: DIN 51524 cz. 2 i 3, PN-94/C-96057-6, Vickers M-2950-S, Vickers I-286-S3, AFNOR NF E 48-603, Cincinnati Milacron P-68, P-69, P-70, Hägglunds Dennison HF-0, ISO 3448, PN-78/C-96098, ZN-PTX-OH-10005.</p>
VECO Hydron HD 10 15 22 32 46 68 100 150	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	160 180 200 210 220 230 240 250	-39 -36 -36 -33 -30 -27 -24 -21	<p>Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w nowoczesnych systemach hydraulicznych. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Zalecany do układów, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Ośmiem klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego.</p> <p>Posiada certyfikat Głównego Instytutu Górniczego NR B/1577/2006 dopuszczający do stosowania w podziemnych wyrobiskach górniczych.</p> <p>Spełnia wymagania dla olejów hydraulicznych klasy HM, HLP: DIN 51524 cz. 2, PN-91/C-96057-5, AFNOR NF E 48-603, David Brown S1.53.101, CETOP RP91H, Vickers M-2950-S, Vickers I-286-S3, ISO 3448, PN-78/C-96098, ZN-PTX-OH-10004.</p>

OLEJE HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Hydron 10 15 22 32 46 68 100 150	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	160 180 200 210 220 230 240 250	-39 -36 -36 -33 -30 -27 -24 -21	Mineralny olej hydrauliczny przeznaczony do stosowania w układach, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Osiem klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego. Spełnia wymagania dla olejów hydraulicznych klasy HL: DIN 51524 cz. 1, PN-91/C-96057-4, AFNOR NF E 48-603, ISO 3448, PN-78/C-96098, ZN-PTX-OH-10003.
OLEJE HYDRAULICZNE SPECJALNE				
VECO Hydron Premium ZF 15 22 32 46 68 100	13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110	190 200 220 230 240 240	-45 -42 -39 -39 -36 -30	Najwyższej jakości bezpopiolkowy, bezcynkowy olej mineralny. Przeznaczony do stosowania w nowoczesnych systemach hydraulicznych. Dzięki wysokiemu wskaźnikowi lepkości posiada właściwości oleju wielosezonowego. Przeznaczony do układów pracujących w dużych różnicach temperatur zewnętrznych. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Zalecany do układów, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Sześć klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-06/OH-13005, DIN 51524 cz. II: HLP, DIN 51524 cz. III: HVLP, ISO 11158: L-HV, PN-94/C-96057-6: L-HV, Vickers M-2950-S, Vickers I-286-S, General Motors LH-03-2, LH-04-2, LH-06-2, Cincinnati Milacron P-68, P-69, P-70, Hägglunds Dennison HF-0, HF-1, HF-2, U.S. Steel 127, ISO 3448: VG-15 do VG-100, PN-78/C-96098, ZN-MDX-OH-13005.
Veco Hydron ZF 10 15 22 32 46 68 100 150	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	160 190 200 220 230 240 240 250	-39 -36 -36 -33 -30 -27 -24 -21	Najwyższej jakości bezpopiolkowy, bezcynkowy olej mineralny, przeznaczony do stosowania w nowoczesnych systemach hydraulicznych. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Zalecany do układów, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Osiem klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-06/OH-13004, DIN 51524 cz. 2: HLP, ISO/DP 11158: L-HM, PN-91/C-96057-5: L-HM, Denison HF-0, HF-1, HF-2, Cincinnati Milacron P-68, P-69, P-70, General Motors LH-03-2, LH-04-2, LH-06-2, U.S. Steel 127, Vickers I-286-S, Vickers M-2950-S, ISO 3448: VG-10 do VG-150, PN-78/C-96098, ZN-MDX-OH-13005.

OLEJE HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Hydron Special D 10 15 22 32 46 68	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8	160 180 200 210 220 230	-39 -36 -36 -33 -30 -27	Nowoczesny olej mineralny o własnościach myjących. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Przeznaczony do stosowania w systemach hydraulicznych, w których występują wysokie ciśnienia i wysokie temperatury pracy oleju. Sześć klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu układu hydraulicznego. Spełnia wymagania: DIN 51502: HLP-D, DIN 51524 cz. 2, Vickers M-2950-S, Vickers I-286-S3, ISO 3448, ZN-PTX-OH-10006.
VECO BOckXs-OL 26	41,0	220	-42	Wysokiej jakości olej mineralny o poprawionej charakterystyce lepkościowo-temperaturowej. Zalecany do układów pracujących w dużych różnicach temperatur zewnętrznych. Posiada bardzo dobre własności przeciwzużyciowe. Przeznaczony jest do stosowania w napędach hydraulicznych, układach wspomagania i sterowania hydraulicznego. Spełnia wymagania: DIN 51524 cz. 3: HV, AFNOR NF E 48-603, Vickers M-2950-S Vickers I-286-S3, General Motors Dexron® suffix A, ZN-PTX-OH-10105, BN-73/0535-35.
OLEJE HYDRAULICZNO-PRZEKŁADNIOWE				
VECOKOP HP 68 100 150	61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	240 245 250	-30 -27 -27	Wielozadaniowy olej mineralny przeznaczony do stosowania w przekładniach mechanicznych i układach hydraulicznych maszyn używanych w górnictwie. Posiada certyfikat Głównego Instytutu Górniczego NR B/1578/2006 dopuszczający do stosowania w podziemnych wyrobiskach górniczych. Spełnia wymagania: DIN 51524 cz. 2: HLP, DIN 51517 cz. 3: CLP, ISO/DP 11158: L-HM, PN-91/C-96057-5: L-HM, PN-80/C-96056, ISO 3448, ZN-PTX-OH-12005.
PŁYNY HYDRAULICZNE				
VECOKOP E	46	210	-24	Płyn hydrauliczny stosowany w postaci emulsji o stężeniu 0,5 % na bazie wody. Emulsja na bazie Vecokop E spełnia wymagania dla niepalnej cieczy hydraulicznej HFA-E i jest przeznaczona głównie do stosowania w hydraulice siłowej w podziemnych wyrobiskach górniczych. Posiada certyfikat Głównego Instytutu Górniczego NR B/1579/2006 dopuszczający do stosowania w podziemnych wyrobiskach górniczych. Uzyskał atest higieniczny Państwowego Zakładu Higieny HK/B/1251/01/2005, Spełnia wymagania: PN-C-96047:1998, PN-EN ISO 12922:2003, ZN-PTX-R-10106.

OLEJE HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE PRZEKŁADNIOWE				
VECO Matranol Syntex SHC 32 46 68 100 150 220 320 460 680 1000 1500 2200 3200 4600 6800	28,8 + 35,2 41,4 + 50,6 61,2 + 74,8 90 + 110 135 + 165 198 + 242 288 + 352 414 + 506 612 + 748 900 + 1100 1350 + 1650 1980 + 2420 2880 + 3520 4140 + 5060 6120 + 7480	220 220 230 230 240 240 240 240 240 250 250 250 250 250 250	-54 -51 -48 -45 -42 -42 -39 -39 -36 -36 -33 -33 -30 -27 -27	<p>Najwyższej jakości olej syntetyczny przeznaczony do smarowania wysoko obciążonych przekładni przemysłowych o różnych typach ząbienia, pracujących w temperaturach do 140°C. Charakteryzuje się wyjątkową zdolnością do przenoszenia wysokich obciążeń, bardzo dobrą stabilnością termiczną i doskonałymi własnościami przeciwkorozyjnymi.</p> <p>Kilkanaście klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu przekładni.</p> <p>Spełnia wymagania: Flender Rev. 3, DIN 51517 cz. 3, US Steel 224, Cincinnati Milacron P-74, AGMA 9005.94 EP, David Brown S1.53.101E, Muller Weingarten, SEB 181.226, ISO 3448, ZN-MDX-OP-15001.</p>
VECO Matranol XP 220 320 460	198 + 242 288 + 352 414 + 506	245 250 250	-12 -12 -12	<p>Najwyższej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania wysoko obciążonych przekładni przemysłowych o różnych typach ząbienia. Spełnia najnowszą i najbardziej wymagającą specyfikację dla olejów do przekładni przemysłowych — Flender Rev. 3 z 10.08.2001. Produkowany w kilku klasach lepkościowych pozwalających na dobór do warunków pracy i typu przekładni.</p> <p>Spełnia wymagania: Flender Rev. 3, DIN 51517 cz. 3, US Steel 224, Cincinnati Milacron P-74, AGMA 9005.94 EP, David Brown S1.53.101E, Muller Weingarten, SEB 181.226, ISO 3448, ZN-MDX-OP-11116.</p> <p>Posiada zatwierdzenia: Flender rev.3.</p>
VECO Matranol EP 68 100 150 220 320 460 680 1000	61,2 + 74,8 90 + 110 135 + 165 198 + 242 288 + 352 414 + 506 612 + 748 900 + 1100	230 240 245 245 250 250 260 260	-30 -27 -24 -21 -18 -15 -12 -9	<p>Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania wysoko obciążonych przekładni przemysłowych o różnych typach ząbienia, pracujących w temperaturach do 120°C. Osiem klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu przekładni.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51517 cz. 3, US Steel 224, AGMA 250.04 EP, David Brown S1.53.101E, PN-80/C-96056, ISO 3448, ZN-PTX-OP-11016.</p>

OLEJE HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Matranol				<p>Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania średnio obciążonych przekładni przemysłowych o różnych typach ząbienia, pracujących w temperaturach do 100°C. Ośmiem klas lepkości pozwala na precyzyjny dobór do warunków pracy i typu przekładni.</p> <p>Spełnia wymagania: US Steel 220, DIN 51517 cz. 2, PN-73/C-96076, PN-80/C-96056, ISO 3448, ZN-PTX-OP-11015.</p>
68	61,2 ÷ 74,8	245	-30	
100	90 ÷ 110	245	-27	
150	135 ÷ 165	245	-24	
220	198 ÷ 242	245	-21	
320	288 ÷ 352	245	-18	
460	414 ÷ 506	250	-15	
680	612 ÷ 748	260	-12	
1000	900 ÷ 1100	260	-9	

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE MASZYNOWE				
VECO Megol 10 15 22 32 46 68 100	9,0 + 11,0 13,5 + 16,5 19,8 + 24,2 28,8 + 35,2 41,4 + 50,6 61,2 + 74,8 90 + 110	160 185 205 215 235 245 260	-21 -18 -15 -15 -15 -12 -9	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania przekładni, łożysk i prowadnic w różnych typach maszyn i urządzeń przemysłowych, w których występują lekkie obciążenia, a temperatura pracy nie przekracza 50°C. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: PN-85/C-96070, DIN 51501, ISO 3448, ZN-PTX-OM-04001.
VECO Megol Z 10 15 22 32 46 68 100	9,0 + 11,0 13,5 + 16,5 19,8 + 24,2 28,8 + 35,2 41,4 + 50,6 61,2 + 74,8 90 + 110	160 185 205 215 235 245 260	-39 -36 -36 -33 -30 -27 -24	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania przekładni, łożysk i prowadnic w różnych typach lekko obciążonych maszyn i urządzeń przemysłowych. Zawiera dodatki obniżające temperaturę płynięcia. Zalecany do stosowania w niskich temperaturach, w pomieszczeniach nieogrzewanych i na zewnątrz budynków. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: PN-88/C-96071, DIN 51501, ISO 3448, ZN-PTX-OM-04101.
VECO Megol WR 5 7 10	4,0 + 5,5 6,0 + 8,0 9,0 + 12,0	145 150 155	-48 -45 -42	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania szybkoobrotowych elementów maszyn wókiennicznych i precyzyjnych obrabiarek. Może też być stosowany do smarowania maszyn pracujących w niskich temperaturach. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04301, BN-72/0535-31, DIN 51524 cz. 1, ISO 3438.
OLEJE MASZYNOWE SPECJALNE				
VEXOL Special	9,8 (w 100 °C)	230	-12	Olej przeznaczony do stosowania w układach smarowania prowadnic i łańcuchów tnących, spalinowych i elektrycznych pilarek łańcuchowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04002.

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VEXOL Plus 100	90 ± 110	230	-18	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania łańcuchów napędowych i przenośnikowych. Olej charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością do powierzchni, wysoką zdolnością do wnikania między elementy ogniw łańcucha, brakiem tendencji do rozpryskiwania się przy dużych prędkościach łańcucha. Może też być stosowany w spalinowych i elektrycznych piłarkach łańcuchowych, do smarowania przewodniczących łańcuchów tnących. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04003.
VECO Megol K 32 68 150 220	28,8 ± 35,2 61,2 ± 74,8 135 ± 165 198 ± 242	220 230 250 260	-36 -30 -24 -21	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania przewodniczących, suportów i stołów obrabiarek. Cechuje się wysoką adhezją do powierzchni metalowych. Zapewnia długotrwałe utrzymywanie się filmu olejowego na smarowanych powierzchniach. Klasy lepkości 150 i 220 są zalecane do smarowania przewodniczących ukośnych i pionowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04014, ISO 3448.
VECO Megol SL 32 68 150 220	28,8 ± 35,2 61,2 ± 74,8 135 ± 165 288 ± 352	220 230 250 260	-36 -30 -24 -21	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania przewodniczących, suportów i stołów obrabiarek. Dzięki zastosowaniu modyfikatorów tarcia, olej charakteryzuje się wysoką adhezją do powierzchni metalowych. Zapobiega drganiom ciernym (efekt „stick-slip”). Umożliwia to precyzyjną obróbkę elementów oraz uzyskiwanie wysokich gładkości obrabianych powierzchni. Klasy lepkości 150 i 220 są zalecane do smarowania przewodniczących ukośnych i pionowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04004, ISO 3448.
VECO Megol RO 32 46 68 100 150 220 320 460	28,8 ± 35,2 41,4 ± 50,6 61,2 ± 74,8 90 ± 110 135 ± 165 198 ± 242 288 ± 352 414 ± 506	210 210 230 240 250 260 280 280	-18 -15 -12 -12 -9 -9 -9 -6	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do obiegowego smarowania maszyn i urządzeń przemysłowych. Posiada dobre własności przeciwkorozyjne, wysoką trwałość, odporność na pienienie i emulgowanie z wodą. Może też być stosowany w układach hydraulicznych i przekładniach przemysłowych, w których występują umiarkowane obciążenia, a temperatura pracy nie przekracza 70°C. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: DIN 51524 cz.1, DIN 51517 cz. 1 i 2, ZN-MDX-OM-04007.
VECO Megol Z-25 ELT	41,4 ± 50,6	≥ 160	-	Olej przeznaczony do smarowania mechanizmów precyzyjnych i przyrządów zegarmistrzowskich, pracujących w temperaturze od -50 do 100°C. Ma specyficzne cechy, wymagane w tych zastosowaniach: niewielką zmienność lepkości przy zmianie temperatury, dobrą kompatybilność z metalami kolorowymi, lakierami, tworzywami sztucznymi i elastomerami. Dobrze utrzymuje się w miejscu naniesienia, co jest istotne w przypadku mechanizmów pozbawionych uszczelnień. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OM-04310.

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Megol ŁM 100 150 220 320 460 680	90 ÷ 110 135 ÷ 165 198 ÷ 242 288 ÷ 352 414 ÷ 506 612 ÷ 748	255 255 260 265 280 280	-15 -12 -12 -9 -9 -9	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania łożysk tarcia płynnego, tzw. łożysk Morgoila, w hutniczych walcarkach do walcowania blach na zimno. Może też być stosowany jako uszlachetniony olej maszynowy w przemyśle papierniczym i maszynowym. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: DIN 51524 cz. 2, Morgoil MLS Draft rev. 4, ISO 3448.
VECO Megol MN MN-11 MN-15	80 (w 50°C) 110 (w 50°C)	220 280	-9 -9	Wysokiej jakości oleje maszynowe natłuszczone przeznaczone do stosowania w łożyskach maszyn parowych oraz w łożyskach, do których może dostawać się woda. Tworzą z wodą trwałą emulsję, która nie powodują pogorszenia własności smarnych. Olej VECO Megol MN 11 zaleca się do smarowania zewnętrznych części maszyn parowych natomiast olej VECO Megol MN 15 do smarowania łożysk śruby napędowej jednostek pływających. Spełnia wymagania: PN-C-96074, ZN-PTX-94/OM-04201.
VECO L-50/50 U-30/50	52 ÷ 74 39 ÷ 51,5	260 240	-12 -27	Oleje mineralne przeznaczone do smarowania łożysk ślizgowych parowozów, wagonów kolejowych i wozów tramwajowych. Spełnia wymagania: PN-C-96097, ZN-PTX-OM-02001.
OLEJE MASZYNOWE				
VECO CIT 280 310 320	28 (w 100 °C) 32 (w 100 °C) 48 (w 100 °C)	310 320 330	-9 -9 -9	Rafinowany olej mineralny przeznaczony do smarowania maszyn parowych zasilanych parą wlotową przegrzaną o temperaturze do 320°C. Zalecany do smarowania cylindrów, części rozrządowych i dławic silników parowych. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: PN-61/C-96095, DIN 51510, ZN-PTX-OR 16001.
VECO CIT 460 N	460	310	-9	Olej przeznaczony do smarowania cylindrów, jedno i wielostopniowych sprzężarek tłokowych, pomp próżniowych i silników parowych, pracujących w warunkach wysokiej temperatury i ciśnienia, gdzie konieczne jest stosowanie oleju o poprawionych właściwościach smarnych. Może być używany do smarowania cylindrów, części rozrządowych i dławic maszyn parowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-16021.

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Pozostałość po spopieleniu, [%]	Zastosowanie
OLEJE GRZEWcze				
VECO TERMOL 5 HT 6 Mb 5	5,0 ÷ 6,0 5,5 ÷ 6,5 4,5 ÷ 5,5	220 230 220	0,03 0,002 0,001	<p>Wysokiej jakości oleje mineralne przeznaczone do stosowania jako czynnik obiegowy w układach grzewczych. W układach otwartych mogą pracować w temperaturze do 200°C, a w układach odizolowanych od dostępu powietrza, w temperaturze do 300°C.</p> <p>Oferowany w trzech gatunkach:</p> <p>5HT – temperatura pracy do 300°C, własności myjące i dyspergujące.</p> <p>6MB – temperatura pracy do 280°C, własności myjące i dyspergujące, bardzo małe pozostałości po koksowaniu i spopieleniu.</p> <p>5 – temperatura pracy do 250°C, bardzo małe pozostałości po koksowaniu i spopieleniu.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-05001.</p>

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE SPECJALNE				
Vecopap Syntex MP	220	230	-39	<p>Najwyższej jakości olej syntetyczny przeznaczony do stosowania w układzie centralnego smarowania maszyn papierniczych. Własnościami znacznie przewyższa oleje mineralne stosowane do tego celu.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 515 17 cz. 2, US Steel 220.</p>
Vecopap MP	198 ÷ 220	240	-9	<p>Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w układzie centralnego smarowania maszyn papierniczych. Jest odporny na utlenianie i na degradację termiczną. W trakcie eksploatacji zachowuje stałą lepkość, bardzo skutecznie zabezpiecza przed korozją, nie tworzy kwaśnych osadów, nie miesza się z wodą.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 515 17 cz. 2, US Steel 220.</p>
VECO Pneumatic Premium 15 20	14,5 20	200 210	-24 -21	<p>Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania mgłą olejową dokładnych elementów maszyn i przyrządów precyzyjnych, oraz ruchomych elementów instalacji pneumatycznych w maszynach i urządzeniach przemysłowych. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-MDX-OM-04502.</p>

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Pneumatic 32 46 100	28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 90 ÷ 110	205 210 245	-30 -27 -24	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania mgłą olejową obrotowych i udarowych narzędzi pneumatycznych, pracujących pod dużymi obciążeniami. Zalecany również do stosowania w smarownicach rozpylających, instalowanych w układach pneumatycznych, maszyn i urządzeń przemysłowych. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OM-04501.
VECO Hydralin 32	28,8 ÷ 35,2	200	-30	Specjalny olej mineralny przeznaczony do stosowania w sprzęgłach hydrokinetycznych (Voith), układów przenoszenia mocy w energetyce. Olej może być stosowany do sprzęgieł ciemnych pracujących w kapie olei olejowej. Spełnia wymagania: Allison C-3, ZN-PTX-OP-13027.
VEXOL Syntex IB-30 IB-30 PS IB-30 MOS	220 210 240	270 270 270	-42 -42 -39	Olej przeznaczony do smarowania łańcuchów napędowych i przenośnikowych, prowadnic i łożysk ślizgowych. Zalecany do stosowania w urządzeniach pracujących w wysokich temperaturach. Charakteryzuje się wysoką stabilnością, zapewnia skuteczną ochronę przed korozją, nadaje się do stosowania w temperaturach od -35 do 260 °C. Oferowany w trzech gatunkach: IB-30 – rozkładając się w wysokiej temperaturze nie pozostawia osadów na powierzchni metalu IB-30 PS – bezbarwny, przeznaczony do urządzeń przemysłu spożywczego IB-30 MOS – z dodatkiem dwusiarczku molibdenu. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OP-11020.
VEXOL Plus 680 L LK	30 (w 100 °C) 30 (w 100 °C)	240 240	- -	Olej plastyczny przeznaczony do smarowania i konserwacji. Zawiera dodatki zwiększające przyczepność do smarowanej powierzchni, obniżające tarcie i zabezpieczające przed korozją. Do nanoszenia ręcznego i mechanicznego po uprzednim rozcieńczeniu benzyną ekstrakcyjną. Oferowany w dwóch gatunkach: Vexol Plus 680 L - przeznaczony do smarowania przekładni otwartych i lin. Vexol Plus 680 LK - przeznaczony do konserwacji lin stalowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OP-11017.
VEXTIL 22 32 46	19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6	200 210 220	-18 -15 -12	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w maszynach włókienniczych. Nie brudzi przędzy i bardzo łatwo się spiera. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04401.

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 100 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE SPRĘŻARKOWE				
VECO Syntaurus P 32 46 68 100	5,8 (w 100 °C) 7,1 (w 100 °C) 10,2 (w 100 °C) 13,4 (w 100 °C)	220 245 245 245	≤ -40 ≤ -40 ≤ -40 ≤ -40	Najnowszej generacji syntetyczny olej sprężarkowy przeznaczony do stosowania w rotacyjnych i tłokowych sprężarkach powietrza, pracujących w najtrudniejszych warunkach. Spełnia wymagania najnowszych norm i najostrejsze wymagania producentów. Klasę lepkości oleju należy dobrać do warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: DIN 51506: VCL i VDL, PN-91/C-96073, ISO 6521 1: L-DAA, L-DAB, L-DAC, L-DAH, L-DAG, L-DAJ.
VECO Taurus HD 46 68 100 150	41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	210 215 220 225	-9 -9 -9 -9	Wysokiej jakości mineralny olej do sprężarek powietrza przeznaczony do stosowania w jedno- i wielostopniowych sprężarkach tłokowych i w sprężarkach łopatkowych smarowanych kroplowo. Olej przeznaczony jest do stosowania w średnich i ciężkich warunkach pracy. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO L-DAB, L-DAC, DIN 51506 VDL, PN-91/C-96073.
VECO Taurus LD 46 68 100 150	41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8 90 ÷ 110 135 ÷ 165	210 215 220 225	-9 -9 -9 -9	Wysokiej jakości mineralny olej do sprężarek powietrza przeznaczony do stosowania w jedno- i wielostopniowych sprężarkach tłokowych i w sprężarkach łopatkowych smarowanych kroplowo. Olej przeznaczony jest do stosowania w średnich warunkach pracy. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO L-DAB, DIN 51506 VDL, PN-91/C-96073.
VECO Taurus 46 100 150	41,4 ÷ 50,6 90 ÷ 110 135 ÷ 165	210 220 225	-9 -9 -9	Wysokiej jakości mineralny olej do sprężarek powietrza przeznaczony do stosowania w jedno- i wielostopniowych sprężarkach tłokowych i w sprężarkach łopatkowych smarowanych kroplowo. Olej przeznaczony jest do stosowania w umiarkowanych warunkach pracy. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO L-DAA, DIN 51506 VB, VC, PN-91/C-96073.
VECO Taurus TZ TZ-13 TZ-19 TZ-28 WZ	14 (w 50 °C) 21 (w 50 °C) 29 (w 50 °C) 29 (w 20 °C)	170 180 200 150	-51 -45 -39 -51	Oleje przeznaczone do smarowania amoniakalnych sprężarek chłodniczych, przy różnych temperaturach pracy i możliwości rozcieńczania oleju czynnikiem chłodzącym. Spełnia wymagania: PN-74/C-96072.

OLEJE PRZEMYSŁOWE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Rotaurus Premium HD 32 46 68	28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8	200 200 210	-33 -30 -27	Najwyższej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w rotacyjnych - śrubowych i łopatkowych sprężarkach powietrza. Charakteryzuje się wysoką trwałością i doskonałymi właściwościami smarnymi. Obecne w oleju inhibitory korozji chronią wrażliwe części przed wszelkimi rodzajami korozji. Dzięki własnościom myjąco-dyspergującym utrzymuje w czystości elementy robocze sprężarki. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO DP 6521 L-DAG/L-DAH; DIN 51506 VDL.
VECO Rotaurus HD 32 46 68	28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8	200 200 210	-9 -9 -9	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w rotacyjnych - śrubowych i łopatkowych sprężarkach powietrza. Dobre własności smarne i myjąco-dyspergujące skutecznie chronią cylindry, tłoki, łożyska i przekładnie przed zużyciem. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO DP 6521-2 L-DAG/L-DAH; DIN 51506 VDL.
VECO Rotaurus 32 46 68	28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8	200 200 210	-9 -9 -9	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do stosowania w rotacyjnych, śrubowych sprężarkach powietrza z wtłakiem oleju i turbosprężarkach, pracujących w łagodnych warunkach. Jest odporny na utlenianie, posiada dobre właściwości smarne i zabezpieczające przed korozją. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ISO DP 6521-2 L-DAG, DIN 51506 VCL, VDL.
OLEJE TURBINOWE				
VECO Turbinol TU 32 46 68	28,8 ÷ 35,2 41,4 ÷ 50,6 61,2 ÷ 74,8	200 200 210	-12 -9 -9	Wysokiej jakości olej mineralny przeznaczony do smarowania łożysk, przekładni zębatach, uszczelnień wału, sprzęgieł i hydraulicznych systemów regulacyjnych w turbinach parowych. Może być stosowany do smarowania turbin gazowych i wodnych. Zalecany do stosowania w układach hydraulicznych i sprężarkach powietrza, do których producenci zalecają stosowanie uszlachetnionych olejów turbinowych. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: DIN 51515, Brown Boveri HT GD 90 117E, US Steel 120, General Electric GEK-46506 B, DIN 51524 cz. 1, Hägglund Denison HF-1, Cincinatti Milacron P-38, P-54, P-55 i P-57, PN-84/C-96059.
VECO Turbinol T T-20 T-30	20 ÷ 25 (w50°C) 30 ÷ 35 (w50°C)	210 210	-9 -9	Olej mineralny przeznaczony do smarowania łożysk, przekładni zębatach, uszczelnień wału, sprzęgieł i hydraulicznych systemów regulacyjnych w turbinach parowych. Może być stosowany do smarowania turbin wodnych. Klasę lepkości oleju należy dobrać stosownie do zaleceń producenta, warunków pracy i rodzaju urządzenia. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OT-09101.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	pH emulsji na wodzie 15 °n, typowe wartości	Typ emulsji	Lepkość kinematyczna koncentratu w temp. 40 °C, [mm ² /s], typowe wartości	Zastosowanie
OLEJE EMULGUJĄCE MINERALNE DO OBRÓBK METALI				
VECO Emulex E-42	8,7	mleczna	35	Olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem i szlifowania stali, żeliwa i metali kolorowych. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08301.
VECO Emulex ES-12	8,0	mleczna	42	Olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem oraz szlifowania stali, żeliwa i metali kolorowych. Emulsja jest stabilna, posiada dobre właściwości smarne i chłodzące, chroni przedmioty obrabiane i obrabiarki przed wszelkimi rodzajami korozji. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08101.
VECO Emulex L	8,5	mleczna	43	Olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do chłodzenia elementów metalowych przy cięciu laserem. Użycie emulsji gwarantuje znaczną redukcję ilości osadów, które powstają w trakcie chłodzenia oraz estetyczny wygląd wycinanych elementów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08103.
VECO Emulex ES-Cu	8,5	mleczna	38	Olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem metali kolorowych. Emulsja charakteryzuje się wysoką stabilnością, chroni obrabiane przedmioty i obrabiarki przed wszelkimi rodzajami korozji, zawiera efektywną kompozycję inhibitorów korozji metali kolorowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08101.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	pH emulsji na wodzie 15 °n, typowe wartości	Typ emulsji	Lepkość kinematyczna koncentratu w temp. 40 °C, [mm ² /s], typowe wartości	Zastosowanie
OLEJE EMULGUJĄCE SYNTETYCZNE DO OBRÓBK METALI				
VECO Emulex Synti SZ SZ/T	9,0 8,8	roztworowa roztworowa	6 6	Syntetyczne oleje emulgujące do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem i szlifowania metali. Z wodą o twardości do 20°n tworzą stabilne i przejrzyste roztwory wodne. Zapewniają zadowalającą ochronę przed korozją już w stężeniu 2%. VECO Emulex Synti SZ przeznaczony jest do obróbki skrawaniem i szlifowania żeliwa i stali. VECO Emulex Synti SZ/T jest zalecany do obróbki skrawaniem metali kolorowych. Może być używany do sporządzania cieczy hydraulicznej na bazie wody. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08603.
VECO Emulex Synti LC	9,0	roztworowa	40	Syntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem i szlifowania żeliwa, stali oraz metali kolorowych. Z wodą o twardości do 30°n tworzy trwałe i przejrzyste roztwory. Zapewnia dobrą ochronę przed korozją w stężeniu wyższym od 4%. Zwiększona odporność na zakażenie bakteriami, znacznie wydłuża okres eksploatacji emulsji. Przeznaczona głównie do lekkiej i średniej obróbki. Spełnia wymagania: ZN-MDX-03/00-08607.
OLEJE EMULGUJĄCE PÓLSYNTETYCZNE DO OBRÓBK METALI				
VECO Emulex Synti HD	9.2	transparentna	64	Półsyntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej żeliwa, stali i metali kolorowych. Tworzy stabilną mikroemulsję z wodą o twardości do 20°n. Zapewnia zadowalającą ochronę przed korozją już w stężeniu 2%. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami, dzięki czemu może być stosowana w sposób długotrwały. Przeznaczona głównie do lekkiej i średniej obróbki, przy stężeniu ponad 10% może być stosowana do obróbki ciężkiej. Zalecana do stosowania w nowoczesnych centrach obróbkowych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OO-09501.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	pH emulsji na wodzie 15 °n, typowe wartości	Typ emulsji	Lepkość kinematyczna koncentratu w temp. 40 °C, [mm ² /s], typowe wartości	Zastosowanie
VECO Emulex Synti XHD	9,2	transparentna	94	Pólsyntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej żeliwa, stali i metali kolorowych. Z wodą o twardości do 20°n tworzy stabilną mikroemulsję. Zapewnia zadowalającą ochronę przed korozją już w stężeniu 2%. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami, dzięki czemu może być stosowana w sposób długotrwały. Zalecana do stosowania w nowoczesnych centrach obróbczych. Daje dobre wyniki przy obróbce ciężkiej dzięki doskonałym właściwościom smarnym. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OO-09502.
VECO Emulex Synti EP	8,9	semitransparentna	75	Pólsyntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej żeliwa, stali i metali kolorowych. Z wodą o twardości do 20°n tworzy stabilną mikroemulsję. Zapewnia zadowalającą ochronę przed korozją w stężeniu wyższym od 3%. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami, dzięki czemu może być stosowana w sposób długotrwały. Daje dobre wyniki przy obróbce ciężkiej dzięki doskonałym właściwościom smarnym. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08605.
VECO Emulex Synti HM-1 HM-2	9,4 9,3	transparentna transparentna	98 102	Pólsyntetyczne, mikroemulsyjne, biostabilne koncentraty cieczy do obróbki metali, przeznaczone do sporządzania emulsji wodnych do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej żeliwa, stali i stopów aluminium. W wodzie o twardości do 40 °n tworzą stabilną mikroemulsję. Zalecane są do stosowania w stężeniu powyżej 4%. VECO Emulex Synti HM-1 jest przeznaczony do lekkiej i średniej obróbki. VECO Emulex Synti HM-2 jest przeznaczony do obróbki średniej i ciężkiej i do obróbki metali kolorowych. Emulsje na bazie koncentratów VECO Emulex Synti HM można stosować zarówno w nowoczesnych centrach obróbczych jak i urządzeniach starszego typu. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OO-09601.
VECO Emulex Synti RHS	9,3	transparentna	80	Pólsyntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem oraz obróbki plastycznej i szlifowania żeliwa, stali i metali kolorowych. Z wodą o twardości do 20°n tworzy stabilną mikroemulsję. Zapewnia zadowalającą ochronę przed korozją już w stężeniu 2%. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami, dzięki czemu może być stosowana w sposób długotrwały. Daje dobre wyniki przy obróbce ciężkiej dzięki doskonałym właściwościom smarnym. Zapewnia niskie zużycie narzędzi. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08601.
VECO Emulex Synti AI	9,0	transparentna	78	Pólsyntetyczny olej emulgujący do sporządzania emulsji przeznaczonej do obróbki skrawaniem, obróbki plastycznej oraz szlifowania metali kolorowych. Z wodą o twardości do 20°n tworzy stabilną mikroemulsję. Zapewnia zadowalającą ochronę przed korozją już w stężeniu 2%. Emulsja posiada zwiększoną odporność na zakażenie bakteriami, dzięki czemu może być stosowana w sposób długotrwały. Daje dobre wyniki przy obróbce aluminium, miedzi i jej stopów. Zapewnia idealną gładkość obrabianej powierzchni. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08602.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Obciążenie zespawania, [daN]	Zastosowanie
OLEJE NIEEMULGUJĄCE DO OBRÓBK METALI				
VECO Honol Honol Honol Plus	7,0 (w 20 °C) 5,0	80 100	- 785	Olej przeznaczony do stosowania w procesach honowania stali, żeliwa i metali kolorowych. Olej występuje w dwóch wersjach lepkościowych. Olej VECO Honol Plus ma wyższą temperaturę zapłonu i lepsze własności smarne. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08801.
VECO Ferol SZ-AR	6,0	130	-	Olej przeznaczony do stosowania w procesach obróbki skrawaniem, szlifowania oraz docierania stali, żeliwa i metali kolorowych. Olej może być stosowany jako środek konserwacyjny. Zapewnia skuteczną ochronę przed korozją obrabianych powierzchni również wówczas, gdy poprzednie etapy obróbki były prowadzone z udziałem emulsji. Spełnia wymagania: ZN-MDX-00/OO-08403.
VECO Ferol EL	6,0	110	-	Olej przeznaczony do stosowania jako ciecz dielektryczna w procesie obróbki elektroerozyjnej oraz w obróbce zgrubnej i wykańczającej we wszystkich typach drążarek elektroiskrowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08404.
VECO Ferol EP 10 15 22	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2	150 160 180	630 630 630	Oleje przeznaczony do obróbki stali trudnoskrawalnej, a także do obróbki żeliwa i stali łatwiej skrawalnej w trudnych warunkach obróbki (np. do gwintowania, głębokiego wiercenia). Olej występuje w kilku klasach lepkości. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08402.
VECO Ferol MST 10 15 22 32	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2 28,8 ÷ 35,2	150 160 180 190	785 785 785 785	Olej przeznaczony do obróbki stali trudnoskrawalnych, a także do obróbki żeliwa i stali łatwiej skrawalnej w trudnych warunkach obróbki (np. do gwintowania, głębokiego wiercenia). Olej nie zawiera dodatków cynkowych i chlorowych. Olej może być stosowany również w niektórych procesach obróbki plastycznej – np. do tłoczenia i wykrawania. Olej występuje w kilku klasach lepkości. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08405.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Obciążenie zespawania, [daN]	Zastosowanie
VECO Ferol M M-19 M-20 M-21 M-22 M-24	7,3 10,7 14,4 22,7 43,5	125 165 187 208 225	- - - - -	Olej przeznaczony do obróbki skrawaniem stali, żeliwa oraz metali kolorowych. Olej daje się łatwo usunąć z powierzchni za pomocą rozpuszczalników naftowych, co ułatwia kolejne etapy obróbki metalu (nanoszenie powłok, malowanie, lutowanie itd.) oraz poprawia estetykę gotowych wyrobów. Olej zawiera dodatki pochodzenia roślinnego. Olej występuje w kilku klasach lepkości. Spełnia wymagania: ZN-MDX-01/OO-08410.
VECO Vespan ACP ACP-1 ACP-3	10 ÷ 17 19 ÷ 27	150 170	400 400	Olej przeznaczony do obróbki skrawaniem stopów żelaza, metali lekkich oraz metali kolorowych. Produkowany w dwóch wersjach. Olej VECO Vespan ACP-1 stosuje się przy szlifowaniu, toczeniu i frezowaniu stali, żeliwa, stopów miedzi oraz przy nacinaniu gwintów w stali, żeliwie i stopach aluminium. Olej VECO Vespan ACP-3 jest odpowiedni do głębokiego wiercenia w stali, żeliwie, stopach miedzi i aluminium. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08501.
VECO Ferol 10 15 22	9,0 ÷ 11,0 13,5 ÷ 16,5 19,8 ÷ 24,2	150 160 180	- - -	Olej przeznaczony do obróbki skrawaniem stali, żeliwa i metali kolorowych. Zawiera dodatki uszlachetniające pochodzenia tłuszczowego, które polepszają własności smarne i przeciwzużyciowe oleju oraz komponenty zapobiegające tworzeniu się mgły olejowej. Olej występuje w kilku klasach lepkościowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08401.
VECO Vespan SM NP	16,5 ÷ 24,2 16,5 ÷ 24,2	180 170	- -	Oleje przeznaczone do obróbki skrawaniem stali, żeliwa i metali kolorowych. Zalecane są do stosowania w procesach obróbki lekkiej, z niskimi prędkościami skrawania. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08201.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
ŚRODKI DO OBRÓBK CIEPLNEJ				
VECO Hartol	24 + 30	175	-12	Olej przeznaczony do obróbki cieplnej elementów konstrukcyjnych ze stali węglowej lub stopowej, w procesach, w których wymagania odnośnie czystości powierzchni i deformacji geometrycznej nie są istotne dla hartowanych przedmiotów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-06001.
VECO Hartol OH 70 120 160	14,5 + 18,5 24,0 + 28,5 110 + 120 (w 50 °C)	170 200 250	-18 -15 -12	Olej przeznaczony jest do obróbki cieplnej elementów konstrukcyjnych z żeliwa lub stali, dla których w procesie obróbki dopuszcza się niewielkie deformacje geometryczne przy zachowaniu odpowiedniej szybkości chłodzenia. Olej występuje w kilku klasach lepkościowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-06101, BN-75/0535-04.
VECO Hartol Maxterm 10	11	130	-18	Olej przeznaczony do obróbki cieplnej elementów konstrukcyjnych z żeliwa i stali trudnohartowalnych, dla których w procesie obróbki wymaga się dużych szybkości hartowania oraz dopuszcza się niewielkie deformacje geometryczne. Spełnia wymagania: ZN – MDX-OR-06103.
VECO Hartol Turbo OSH	24,5	210	-15	Olej o dużej szybkości chłodzenia przeznaczony do obróbki cieplnej elementów konstrukcyjnych z żeliwa i stali trudnohartowalnych, dla których w procesie obróbki wymaga się dużych szybkości hartowania oraz dopuszcza się niewielkie deformacje geometryczne. Spełnia wymagania: ZN – MDX-OR-06102.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
ŚRODKI DO OBRÓBK PLASTYCZNEJ METALI				
VECO Press	220	200	-9	Olej przeznaczony do smarowania blach, wykrojników i matryc, w procesach głębokiego wytlaczania i wykrawania stali. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08901.
VECO Press MLT MLT 2 MLT 4	2,0 4,0	70 80	- -	Olej przeznaczony do obróbki plastycznej elementów wykonanych ze stali oraz metali kolorowych. Stosowany głównie do wytlaczania blach, gięcia rurek, wycinania kształtów z blach, przeciągania i ciągnięcia drutów. Olej charakteryzuje się niską lepkością, dobrymi właściwościami smarnymi i szybką odparowalnością. Olej występuje w dwóch klasach lepkościowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08460.
VECO Press MS 75	70	180	-	Olej przeznaczony do głębokiego wytlaczania stali. Zawiera dodatki pochodzenia roślinnego. Zapewnia zwiększoną trwałość narzędzi i pozwala na uzyskanie wysokiej jakości powierzchni wyrobów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08461.
VECO Press E	48,0	230	-9	Syntetyczny olej biodegradowalny przeznaczony do wytlaczania blach. Łatwo zmywalny w typowych kapielach odtłuszczających. Całkowicie biodegradowalny, nieszkodliwy dla środowiska. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08903.
VECO Press AR	220	190	-9	Olej przeznaczony do wytlaczania blach stalowych. Olej jest odporny na działanie wody i zapewnia długotrwałą ochronę przeciwkorozyjną obrabianych powierzchni. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08902.

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECO Press SL	10,0	120	-15	<p>Olej półsyntetyczny przeznaczony do wyłaczania i wykrawania blach stalowych i z metali kolorowych. Charakteryzuje się niską lepkością, dzięki czemu łatwo nanosi się natryskowo.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08904.</p>
VECO Emulex W ES-W WT	72 46	180 160	- -	<p>Olej przeznaczony do wytwarzania emulsji stosowanych przy obróbce plastycznej (walcowaniu, ciągnięciu i in.) oraz obróbce skrawaniem żeliwa, stali oraz metali kolorowych. Emulsja wytworzona na bazie oleju Veco Emulex W charakteryzuje się szczególnie wysokimi właściwościami eksploatacyjnymi, podwyższoną stabilnością i zwiększoną odpornością na utlenianie i korozję. Przy wygrzewaniu gotowych wyrobów emulsja odparowuje całkowicie, nie powodując płamienia. Zalecany do procesu walcowania blachy, połączonego z jej trawieniem.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08102.</p>
VECO Ferol P-5	5,0	100	-12	<p>Olej o wysokiej skuteczności chłodzenia i doskonałych właściwości smarnych. Przeznaczony do stosowania w procesie ciągnięcia drutu, do gwintowania stali trudnoskrawalnych. Może być stosowany do szlifowania i obróbki skrawaniem stali i żeliwa.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08403.</p>
VECOTIN W-10 C-10	8,0 8,0	120 120	- -	<p>Oleje walcownicze przeznaczone do walcowania blach ze stali i metali kolorowych. Oleje zapewniają chłodzenie i smarowanie obrabianych elementów oraz wpływają korzystnie na stan ich powierzchni. Olej Vecotin W-10 zawiera dodatki poprawiające smarność i przeznaczony jest do walcowania blach stalowych. Olej Vecotin C-10 zawiera dodatkowo kompozycję inhibitorów korozji miedzi, przeznaczony jest głównie do walcowania blach z metali kolorowych.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08452.</p>

ŚRODKI DO OBRÓBK METALI VECO

Produkt	pH emulsji	Gęstość, [g/cm ³]	Wygląd zewnętrzny	Zastosowanie
ŚRODKI POMOCNICZE I PIELĘGNACYJNE				
VECO Mikrobiocyd D-2	11,0 (2 %)	1,07	klarowna ciecz	Dodatek konserwujący o działaniu bakterio i grzybobójczym przeznaczony do eliminowania mikroorganizmów z emulsji sporządzanych z wykorzystaniem mineralnych olejów emulgujących. Zastosowanie środka znacząco przedłuża czas eksploatacji emulsji. Zaleca się również dodawanie VECO Mikrobiocyd D-2 w ilości 0,2% do świeżo sporządzonej emulsji, jeśli nie zawiera ona dodatków biobójczych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08702.
VECO Mikrobiocyd K-1	-	-	klarowna ciecz	Wysoce efektywny środek o działaniu bakterio i grzybobójczym. Efektywnie niszczy większość szczepów bakterii, drożdże, pleśnie i glony. Przeznaczony do eliminowania mikroorganizmów z roztworów i emulsji wodnych, cieczy obróbkowych oraz przemysłowych cieczy eksploatacyjnych. Zalecane stężenie preparatu VECO Mikrobiocyd K-1 powinno wynosić 0,05 + 0,15%, zależnie od stopnia skażenia cieczy.
Veconol Cu	-	1,2	klarowna ciecz, która może krystalizować	Pasywator miedzi, środek przeznaczony do stosowania jako dodatek do emulsji cieczy obróbkowych w celu zabezpieczenia przed korozją stopów miedzi. Najkorzystniej jest wprowadzać go porcjami lub cienkim strumieniem w trakcie cyrkulacji emulsji przed pompą cyrkulacyjną. Może też być dodawany do roztworów detergentowych cieczy myjąco-odtłuszczających, wodno-glikolowych nośników ciepła oraz do wody obiegowej w systemach wymiany ciepła. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-01103.
VECO Cleaner KD-1	11,5 (1 %)	1,08	klarowna ciecz	Koncentrat dezynfekująco-czyszczący przeznaczony do dezynfekcji układów obiegowych cieczy emulgujących do obróbki metali. Najczęściej dodaje się 1 + 3 % koncentratu do emulsji przed jej wymianą. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OO-08701.
Ph-booster	-	1,14	klarowna ciecz	Wysoce efektywny środek przeznaczony do podnoszenia odczynu pH roztworów i emulsji wodnych cieczy obróbkowych i przemysłowych cieczy eksploatacyjnych.

ŚRODKI KONSERWACYJNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE KONSERWACYJNE LEKKIE				
VECONOL Kalibrol	4,0	70	-	Olej konserwacyjny – myjący przeznaczony do sprawdzania, regulacji, mycia i konserwacji pomp wtryskowych i wtryskiwaczy silników wysokoprężnych. Zalecany także do czasowej ochrony przed korozją, części metalowych aparatury paliwowej w czasie magazynowania. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-04000.
VECONOL 13 N-13	19,0 19,0	170 170	-27 -45	Olej konserwacyjny przeznaczony do czasowej ochrony przed korozją i smarowania precyzyjnych mechanizmów, narzędzi i innych elementów metalowych. Olej Veconol N-13 zaleca się do konserwacji i smarowania urządzeń i mechanizmów pracujących w bardzo niskich temperaturach. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03011.
OLEJE KONSERWACYJNO-SMARUJĄCE				
VECONOL Complex 60 120 250	100 200 410	230 240 250	-18 -15 -9	Olej konserwacyjny przeznaczony do czasowej ochrony przed korozją zewnętrznych powierzchni metalowych maszyn i urządzeń, przekładni, układów hydraulicznych, przyrządów precyzyjnych, do nasycania samosmarowych tulei z proszków spiekanych oraz smarowania niektórych typów łożysk ślizgowych. Zapewnia długotrwałą ochronę powierzchni metalowych przed wszelkimi formami korozji. Nie wymaga mycia zakonserwowanych elementów przed montażem lub rozpoczęciem eksploatacji. Klasę lepkości oleju dobieramy stosownie do wymagań konserwacyjnych lub smarnych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03010.

ŚRODKI KONSERWACYJNE VECO

Produkt	Penetracja w temp. 25 °C, [1/10 mm]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura kroplenia, [°C]	Zastosowanie
SMARY OCHRONNE				
VECONOL LR LR Plus B LR Plus 50	150 65 120	240 240 240	60 65 80	<p>Smar konserwacyjny przeznaczony do konserwacji lin stalowych przez nanoszenie go na linę w trakcie produkcji. Zapobiega poślizgowi liny, jest odporny na wymywanie wodą.</p> <p>Może być stosowany do smarowania łańcuchów, długotrwałej konserwacji różnorodnych wyrobów z żeliwa i stali oraz nasycania sznurów, podkładek, przekładek i uszczelek.</p> <p>Veconol LR - przeznaczony do konserwacji lin pracujących w temperaturze od -20 do 45°C. Ma jasną barwę i zapewnia estetyczny wygląd liny.</p> <p>Veconol LR-Plus B - przeznaczony do konserwacji lin pracujących w temperaturze od -40 do 50°C. Ma prawie białą barwę, zapewnia estetyczny wygląd liny.</p> <p>Veconol LR-Plus 50 - przeznaczony do konserwacji lin pracujących w temperaturze od -40 do 60°C.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03060.</p>
Veconol WT	150	250	70	<p>Smar wazelinowy przeznaczony jest do smarowania, konserwacji i uszczelniania różnorodnych urządzeń w temperaturze do 45°C. Bardzo stabilny i odporny chemicznie. Jest także stosowany do nasycania uszczelek i podkładek kartonowych oraz sznurów stosowanych do uszczelniania gwintów.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03051.</p>
VECONOL FP	150	-	68	<p>Smar wazelinowy przeznaczony jest do smarowania, konserwacji i uszczelniania różnorodnych urządzeń w temperaturze od -45 do +45°C. Bardzo stabilny i odporny chemicznie, bez zapachu, nie stwarza zagrożenia dla zdrowia. Jest także stosowany do nasycania uszczelek i podkładek kartonowych oraz sznurów stosowanych do uszczelniania gwintów. Jest odporny na działanie kwasów i zasad.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03050.</p>
Veconol PK	-	240	-	<p>Smar przeciwkorozyjny karabinowy przeznaczony do krótkotrwałej konserwacji broni strzeleckiej.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-MDX-TY-00501.</p>

ŚRODKI KONSERWACYJNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	pH	Rodzaj powłoki ochronnej	Zastosowanie
ŚRODKI KONSERWACYJNE EMULSYJNE				
VECONOL LH	-	9,3	olejowa	Wodno - olejowa emulsja konserwacyjna, stosowana w stężeniu 3+20 %. Służy do płukania elementów, po obróbce z użyciem chłodziw na bazie wody, oraz zapewnienia ochrony przed korozją na czas magazynowania międzyoperacyjnego. Jest bardzo skuteczna. Powłoki powstałe po odparowaniu wody są łatwo usuwalne zarówno za pomocą roztworów wodnych, jak też rozpuszczalników naftowych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-01321.

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 20 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Rodzaj powłoki ochronnej	Zastosowanie
ŚRODKI KONSERWACYJNE ROZPUSZCZALNIKOWE				
VECOROL N-10	3,0 (w 40 °C)	65	olejowa	Środek konserwacyjno-odwadniający przeznaczony do konserwacji mechanizmów, narzędzi i innych elementów metalowych pracujących w środowisku wilgotnym oraz do usuwania wody z powierzchni wyrobów metalowych poddawanych wcześniej procesom obróbki skrawaniem z chłodzeniem wodą lub emulsją. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-01001.
VECO Penetrant MDX-40	3,0	68	olejowa	Środek myjąco-konserwujący przeznaczony do konserwacji, czyszczenia oraz smarowania połączeń ruchomych. Ma właściwości penetrujące, przez co ułatwia rozłączanie połączeń zakleszczonych i smarowanie miejsc trudnodostępnych. Zalecany do smarowania i konserwacji części pojazdów, maszyn do szycia, narzędzi, zamków, zawiasów i innych tego typu elementów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-01201.
VECOROL MDX 15A MDX 20A	2,0 3,0	40 40	woskowa brązowa woskowa brązowa	Środek antykorozyjny do ochrony czasowej, przeznaczony do konserwacji powierzchni metalowych mechanizmów i narzędzi. Ma własności odwadniające, zawiera rozpuszczalnik naftowy, który po odparowaniu pozostawia warstwę ochronną na powierzchni metalu. Tworzy woskową, nieprzepuszczalną warstwę ochronną, która chroni składowane elementy. Zalecany do konserwacji na czas transportu morskiego. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-02000.

ŚRODKI KONSERWACYJNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 20 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Rodzaj powłoki ochronnej	Zastosowanie
Vecorol MDX 150T	75	55	woskowa brązowa	Środek antykorozyjny do długotrwałej konserwacji powierzchni metalowych mechanizmów i narzędzi przechowywanych w niekorzystnych warunkach. Ma właściwości penetrujące, pozostawia trwałą, wodoodporną i elastyczną powłokę. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-02002.
Vecorol MDX 30H	200	58	woskowa czarna	Środek antykorozyjny przeznaczony do konserwacji powierzchni metalowych mechanizmów i narzędzi ze szczególnym uwzględnieniem profili zamkniętych. Produkt zawiera unikalną kompozycję dodatków, która rozwiązuje problem ukrytej rdzy - likwiduje już istniejącą oraz zabezpiecza przed pojawieniem się nowej. Ma właściwości penetrujące, pozostawia trwałą, wodoodporną i elastyczną powłokę. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-02001.
VECONOL LR-200R	130	45	woskowa brązowa	Penetrujący środek smarny zawierający lotny rozpuszczalnik węglowodorowy. Bardzo łatwo nanosi się na smarowane powierzchnie oraz wnika w miejsca trudnodostępne. Po odparowaniu rozpuszczalnika na powierzchni metalu pozostaje cienka, mazista warstwa środka smarnego o wysokiej lepkości, która zapewnia skuteczne smarowanie przez długi czas. Zalecany do smarowania łańcuchów, lin, zawiasów, ruchomych sworzni i temu podobnych. Produkowany również w sprayu pod nazwą Veconol LR-200R/S. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-03065.

ŚRODKI ANTYADHEZYJNE DLA PRZEMYSŁU BUDOWLANEGO VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna (w temperaturze), [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
ŚRODKI DO WYROBÓW CERAMICZNYCH				
VECO Ceramic C-B C-B/30 C-S	5 (40 °C) 6 (40 °C) 5 (40 °C)	52 53 100	- - -	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form i urządzeń przy wytwarzaniu wyrobów ceramicznych, głównie porcelanowych, zalecane szczególnie w procesach mechanicznego wytłaczania wyrobów z porcelany. Preparat Ceramic C-B produkowany jest w dwóch klasach jakościowych: C-B oraz C-B/30. Preparat Ceramic C-B/30 zawiera zwiększoną ilość dodatków antyadhezyjnych, a jego zastosowanie polega głównie na dodawaniu go do masy wyrobowej, co gwarantuje uzyskanie bardzo gładkiej powierzchni wykonywanego elementu. Natomiast Ceramic C-S zawiera dodatki antyadhezyjne pochodzenia naturalnego i charakteryzuje się nieznacznym zapachem oraz bardzo jasną barwą, dzięki czemu nie jest uciążliwy w użytkowaniu oraz nie powoduje przebarwień formowanych elementów. Produkty Ceramic C-B, C-S znakomicie sprawdzają się również jako środki antyadhezyjne przy produkcji elementów z betonu kruszywowego do nanoszenia na formy stalowe, sklejkowe i laminatowe. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07001.
ŚRODKI DO FORM BETONIARSKICH DO PRODUKCJI BETONU KRUSZYWOWEGO				
VECOForm 10 46 70	12 (40 °C) 46 (40 °C) 70 (40 °C)	94 190 270	-15 -12 -9	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form stalowych, sklejkowych i laminatowych, przy produkcji wyrobów z betonu kruszywowego w celu ułatwienia rozformowania wytwarzanych elementów betonowych. Preparaty VecoForm różnią się między sobą zakresem lepkości oraz zawartością dodatków antyadhezyjnych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07101.
VECOForm EKO 20	10 (40 °C)	120	-18	Środek antyadhezyjny produkowany z udziałem biodegradowalnego oleju roślinnego, przeznaczony do smarowania form stalowych, sklejkowych i laminatowych przy produkcji wyrobów ceramicznych oraz elementów z betonu kruszywowego. Zastosowanie środka ułatwia rozformowania wytwarzanych elementów betonowych i ceramicznych. Środek przeciwdziała przywieraniu masy do powierzchni formy oraz zapewnia doskonałą ochronę przed korozją form metalowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07601.

ŚRODKI ANTYADHEZYJNE DLA PRZEMYSŁU BUDOWLANEGO VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna (w temperaturze), [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECOForm EMU-3	-	230	-	Emulsja antyadhezyjna przeznaczona do smarowania form stalowych przy produkcji prefabrykatów betonowych oraz form stalowych stosowanych w budownictwie w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Emulsja przeciwdziałania przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy i jest szczególnie zalecana do powlekania form przy produkcji betonu kruszywowego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OR-07801.
VECOForm C-40 C-60/20 FL	1,5 (40 °C) 2 (40 °C) 3 (40 °C)	53 65 66	- - -	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form i szalunków przy produkcji elementów betonowych, w celu ułatwienia rozformowanie oraz uzyskania elementów o wysokiej gładkości. Środki charakteryzują się częściową odparalnością i zapewniają równomierny przebieg procesu produkcji, wysoką jakość wyrobów oraz zachowanie odpowiedniego kształtu i gładkości powierzchni prefabrykatów. Zalecane przy produkcji elementów betonowych na które nanoszone są powłoki malarskie natychmiast po zakończeniu prefabrykacji. Dobrze spijają się w formach sklejkowych, metalowych i laminatowych. Do nanoszenia zaleca się stosowanie rozpylaczy lub innych urządzeń natryskowych pozwalających na uzyskanie cienkiej i równomiernie rozłożonej warstwy środka antyadhezyjnego. Spełnia wymagania: Vecoform C-40 - ZN-MDX-OR-07003; Vecoform C-60/20 - ZN-MDX-OR-07004; Vecoform FL – ZN-MDX-OR-07005.
VECO Ceramic K-2	2 (40 °C)	105	-	Środek antyadhezyjny przeznaczony do smarowania form przy wytwarzaniu małogabarytowych elementów betonowych o wysokiej gładkości. Zalecany do smarowania form z tworzywa sztucznego przy produkcji betonowych elementów dystansowych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OR-07006.
VECOForm E	27 (40 °C)	200	-15	Środek emulgujący przeznaczony do sporządzania emulsji do smarowania form drewnianych przy produkcji prefabrykatów betonowych i szalunków drewnianych stosowanych w budownictwie w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Środek przeciwdziała przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07501.

ŚRODKI ANTYADHEZYJNE DLA PRZEMYSŁU BUDOWLANEGO VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna (w temperaturze), [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
ŚRODKI DO FORM BETONIARSKICH I DO PRODUKCJI BETONU KOMÓRKOWEGO				
VECOForm Synti	-	180	0	Syntetyczny środek antyadhezyjny przeznaczony do smarowania form stalowych przy produkcji prefabrykatów betonowych w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Środek przeciwdziała przywieraniu masy betonowej do powierzchni oraz zapewnia ochronę przed korozją form stalowych. Zalecany do stosowania przy produkcji elementów z betonu kruszywowego oraz komórkowego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OR-08002.
VECOForm T B-1	21 (40 °C) 72 (40 °C)	120 185	-15 0	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form stalowych przy produkcji prefabrykatów betonowych oraz form stalowych stosowanych w budownictwie w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Środki przeciwdziałają przywieraniu masy betonowej do powierzchni oraz zapewniają ochronę przed korozją form stalowych. Vecoform B-1 jest zalecany do powlekania form autoklawizowanych w wysokich temperaturach przy produkcji betonu komórkowego, natomiast Vecoform T może być stosowany zarówno przy produkcji elementów z betonu kruszywowego, jak i komórkowego. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07101, PN-B-19305.
VECOForm B B-100 B-220	95 (40 °C) 220 (40 °C)	200 260	-9 -9	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form stalowych przy produkcji bloczków betonowo-gipsowych w celu ułatwienia rozformowania wytwarzanych elementów. Środki przeciwdziałają przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy oraz zapewniają ochronę przed korozją form metalowych. Mogą być nanoszone natryskowo. Szczególnie przydatne przy produkcji jasnych elementów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07401.
VECOForm BT Special 10 22 150	10 (40 °C) 22 (40 °C) 150 (40 °C)	160 180 200	-9 -9 -12	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form stalowych przy produkcji prefabrykatów z betonu komórkowego w celu ułatwienia rozformowania wytwarzanych elementów. Środki przeciwdziałają powstawaniu przywarć masy betonowej do powierzchni formy oraz zapewniają ochronę form metalowych przed korozją i narastaniem osadu. Mogą być nanoszone ręcznie lub natryskowo. Charakteryzują się wyjątkowo dobrą przyczepnością do form, na które są nanoszone. Spełnia wymagania: ZN-MDX-00/OR-07401.
VECOForm BG-50 BG-70	50 (40 °C) 70 (40 °C)	230 240	-3 -3	Środki antyadhezyjne przeznaczone do smarowania form stalowych w procesie produkcji prefabrykatów betonowych, w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Szczególnie zalecane do powlekania form, autoklawizowanych w wysokich temperaturach, przy produkcji betonu komórkowego. Wyjątkowa kompozycja dodatków uszlachetniających pozwala na przygotowanie emulsji wodnej o zawartości oleju powyżej 50%. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07701.

ŚRODKI ANTYADHEZYJNE DLA PRZEMYSŁU BUDOWLANEGO VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna (w temperaturze), [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
VECOForm B-2	43 (50 °C)	220	-3	<p>Środek antyadhezyjny służący do przygotowania emulsji wodnej przeznaczonej do smarowania form stalowych w procesie produkcji prefabrykatów betonowych oraz form stalowych stosowanych w budownictwie, w celu ułatwienia rozformowywania wytwarzanych elementów. Przeciwdziała przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy. Zawiera stałe dodatki antyadhezyjne. Zapewnia dobrą ochronę antykorozyjną form metalowych.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-07301.</p>

PREPARATY TECHNOLOGICZNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna (w temperaturze), [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
PREPARATY TECHNOLOGICZNE				
VECO Tenol KC	31,0 (w 100 °C)	280	-6	Olej mineralny przeznaczony do nasycania izolacji kabli energetycznych. Jest komponentem do produkcji syciw i zalew kablowych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OT-10001.
VECO Tenol PN PN-7 PN-20 PN-30 PN-70 PN-100 PN-500	6,8 (w 40 °C) 20,0 (w 40 °C) 31,0 (w 40 °C) 71,0 (w 40 °C) 105,0 (w 40 °C) 505,0 (w 40 °C)	180 210 220 230 240 300	-27 -18 -15 -12 -9 -9	Oleje stosowane jako zmiękczacze przy produkcji mieszanek syntetycznych kaucuków termoplastycznych w celu uzyskania ich odpowiedniej plastyczności przy równoczesnym zachowaniu wytrzymałości na ścieranie. Mogą być także stosowane jako oleje smarowe i obróbkowe przy obróbce metali, w przypadkach, gdy nie są wymagane środki o dużej odporności na starzenie oraz zdolności do przenoszenia wysokich obciążeń. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OT-10002.
VECO Impregol E ES	32 (100 °C) 29 (100 °C)	310 280	-9 0	Oleje tworzące emulsje z wodą, służące do impregnacji wełny mineralnej w procesie jej wytwarzania. Impregol ES tworzy trwałą, bardzo stabilną emulsję. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OI-10002.
VECO Tenol AZ	10,0 (w 100 °C)	220	-	Preparat technologiczny do nanoszenia natryskowego, przeznaczony do zapobiegania zbrylaniu i pyleniu nawozów mineralnych, w trakcie ich produkcji i magazynowania. Zalecany do stosowania przy produkcji wszystkich typów nawozów mineralnych.
VECO Tenol PP	15,0 (w 100 °C)	220	-	Preparat technologiczny do nanoszenia natryskowego, przeznaczony do zapobiegania pyleniu nawozów mineralnych, w trakcie ich produkcji, przeladunku i pakowania. Zalecany do stosowania przy produkcji wszystkich typów nawozów mineralnych.

ŚRODKI BIODEGRADOWALNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE SILNIKOWE				
VECO Mix Syntex S	8,0 (w 100 °C)	190	-30	Syntetyczny, ekologiczny, biodegradowalny olej silnikowy, przeznaczony do stosowania w nowoczesnych, wysiłonych silnikach dwusuwowych o dużej mocy, chłodzonych powietrzem lub wyposażonych w wodne układy chłodzenia (zamknięte lub pobierające wodę z akwenu), napędzających łodzie motorowe, jachty i skutery wodne. Olej nie zawiera rozpuszczalnika, wymaga mechanicznego wymieszania z paliwem. Jeżeli producent silnika nie zaleca inaczej, należy stosować mieszankę oleju z paliwem w proporcjach 1 : 100. Spełnia wymagania: API TC, TC+, TD, NMMA TC-W3, klasa płynności i mieszalności wg SAE J 1536 M/F-3.
OLEJE HYDRAULICZNE				
VECO BioEko1 46	46	180	-39	Wysokiej jakości, biodegradowalny olej hydrauliczny, przeznaczony do stosowania w miejscach, gdzie wyciek oleju może doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OH-10007.
OLEJE PRZEMYSŁOWE				
VEXOL EKO	60	200	-9	Olej biodegradowalny przeznaczony do stosowania w układach smarowania przewodnic i łańcuchów tnących, spalinowych i elektrycznych pilarek łańcuchowych. Posiada świadectwo oceny Ośrodka Rozwojowo-Wdrożeniowego Lasów Państwowych w Bedoniu nr 1256. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OM-04005.
VECO BioEko1 HD 460	450	240	-15	Wysokojakościowy, biodegradowalny olej maszynowy, przeznaczony do smarowania przekładni, łożysk i przewodnic, w różnych typach maszyn i urządzeń. Przeznaczony do pracy przy umiarkowanych obciążeniach termicznych, szczególnie tam, gdzie wyciek oleju może doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OM-04401.
Vecoformit EKO	34	220	-12	Biodegradowalny olej emulgujący przeznaczony do stosowania jako środek antyadhezyjny i separacyjny, do powlekania skrzyń ładunkowych do transportu materiałów bitumicznych oraz form i szalunków drewnianych stosowanych w budownictwie i prefabrykacji wyrobów betonowych. Dzięki zastosowaniu odpowiedniego zestawu emulgatorów emulsja jest bardzo trwała: nie wymaga mieszania lub cyrkulacji i może być przechowywana powyżej 48 godzin. Najczęściej stosuje się emulsję 10%, ale zalecane jest doświadczalne dobranie stężenia do warunków eksploatacji.

ŚRODKI BIODEGRADOWALNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE ANTYADHEZYJNE				
VECOFORM EKO 20	60	200	-9	Preparat antyadhezyjny, oparty na biodegradowalnym oleju roślinnym, przeznaczony do smarowania form metalowych i drewnianych, stosowanych w procesie produkcji wyrobów betonowych i ceramicznych. Zapobiega przywieraniu masy betonowej do powierzchni formy oraz zapewnia ochronę przed korozją form metalowych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-OR-07601.

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Zakres temperatur pracy [°C]	Zastosowanie
SMARY PLASTYCZNE				
Vecosal Syntex Bio - 2	2	220	-20 do 110	Najwyższej jakości smar kompleksowy glinowy, wyprodukowany przy zastosowaniu syntetycznego, biodegradowalnego oleju estrowego. Przeznaczony do smarowania maszyn i urządzeń, tam gdzie występuje ryzyko skażenia środowiska naturalnego.
Vecosal Bio - 2	2	150	-20 do 110	Smar kompleksowy, glinowo-wapniowy, wyprodukowany z użyciem olejów roślinnych. Może pracować w szerszym zakresie temperatur niż smary wapniowe. Przeznaczony do smarowania maszyn i urządzeń, tam gdzie występuje ryzyko skażenia środowiska naturalnego.
Veconit Bio 1 2	1 2	- -	-25 do 110	Smar bentonitowy produkowany z zastosowaniem oleju roślinnego. Ekologiczny, biodegradowalny, odporny na działanie wody. Przeznaczony do smarowania średnio i mocno obciążonych maszyn i urządzeń, tam gdzie występuje ryzyko skażenia środowiska naturalnego. Zalecany do stosowania w maszynach używanych w gospodarce wodnej, leśnej i rolnictwie.
Vecocal Bio 2 3	2 3	95 100	-25 do 60	Smar wapniowy produkowany z użyciem oleju roślinnego. Ekologiczny, biodegradowalny, odporny na działanie wody. Przeznaczony do smarowania lekko i średnio obciążonych maszyn i urządzeń, tam gdzie występuje ryzyko skażenia środowiska naturalnego. Zalecany do stosowania w maszynach używanych w gospodarce wodnej, leśnej i rolnictwie.

ROZPUSZCZALNIKI I ŚRODKI MYJĄCO - KONSERWUJĄCE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 20 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Gęstość w temp. 15 °C, [kg/litr]	Zastosowanie
ROZPUSZCZALNIKI				
VECO Benzyna lakowa	1,8	40	0,8	Środek przeznaczony do stosowania jako rozpuszczalnik lub rozcieńczalnik do wyrobów lakierowych. Lekki produkt naftowy otrzymywany z zachowawczej przeróbki ropy naftowej, poddanej hydorafinacji i rektyfikacji.
VECO Benzyna ekstrakcyjna	-	-	0,7	Środek przeznaczony do stosowania jako rozpuszczalnik w przemyśle gumowym i farbiarskim oraz do mycia i odtłuszczenia w przemyśle metalowym. Lekki produkt naftowy, otrzymywany w procesie zachowawczej przeróbki ropy naftowej. Składa się z lekkich, niskowrzących frakcji węglowodorowych, pozbawionych węglowodorów aromatycznych i siarki.
VECO Antykor B	2,0	50	0,8	Środek przeznaczony do zmywania i rozpuszczania produktów naftowych i tłuszczowych oraz do czasowego zabezpieczenia przed korozją. Zalecany do usuwania powłok konserwacyjnych i środków smarnych z metalowych części maszyn.
VECO Antykor BV	2,0	56	0,8	Środek przeznaczony do zmywania i rozpuszczania produktów naftowych i tłuszczowych oraz do czasowego zabezpieczenia przed korozją.
VECO Antykor D	1,7	65	0,77	Środek przeznaczony do rozpuszczania i zmywania produktów naftowych i tłuszczowych oraz do czasowego zabezpieczenia przed korozją. Kompozycja lekkich olejów mineralnych w VECO Antykor D jest ekologiczna i bezpieczna dla zdrowia pracowników oraz zapewnia wysokie bezpieczeństwo pożarowe (produkt kwalifikuje się do III klasy niebezpieczeństwa pożarowego).
VECO Antykor S	2,0	60	0,82	Środek syntetyczny, przeznaczony do zmywania i rozpuszczania produktów naftowych i tłuszczowych oraz do czasowego zabezpieczenia przed korozją. Nie zawiera związków chlorowcoorganicznych i węglowodorów aromatycznych oraz wykazuje stosunkowo niską lotność, dzięki temu jest bezwonny, bezpieczny dla zdrowia i przyjazny dla obsługi.

ROZPUSZCZALNIKI I ŚRODKI MYJĄCO - KONSERWUJĄCE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 20 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Gęstość w temp. 15 °C, [kg/litr]	Zastosowanie
Vecorol ZE-27 R10	1,7	-	0,78	Środek przeznaczony do czyszczenia i konserwacji styków elektrycznych. Jest produktem półsyntetycznym, zawierającym inhibitory utleniania i dodatki myjące.
VECO Cleaner HT	200	220	0,98	Środek przeznaczony do mycia obiegowych układów olejowych. Stosowany w formie dodatku do oleju obiegowego przed jego wymianą. Powoduje oderwanie i rozpuszczenie osadów, laków i innych zanieczyszczeń zalegających w układzie. Łatwo i równomiernie rozprawdza się w całym układzie. Zapewnia ochronę antykorozyjną.
ROZPUSZCZALNIKI NIENAFTOWE				
Produkt	Barwa	pH	Gęstość, [g/cm ³]	Zastosowanie
VECO Rozpuszczalnik E-100	Bezbarwny	-	0,78	Środek przeznaczony do mycia i odtłuszczenia elementów maszyn i urządzeń, w których nie należy stosować rozpuszczalników ropopochodnych. Zalecany do mycia podzespołów elektronicznych, elementów gumowych i tworzyw sztucznych, metalowych części mechanizmów precyzyjnych.
VECO Cleaner MW MW-1 MW-2	jasnożółta żółta	9,1 (roztworu 2 %) 9,2 (roztworu 2 %)	1,04 1,05	Środki wodorocieńcikalne przeznaczone do mycia i odtłuszczenia powierzchni metalowych, na zimno i gorąco. Najlepsze efekty uzyskuje się w temperaturze 50 + 80 °C. Charakteryzują się bardzo dobrymi własnościami myjącymi i przeciwkorozyjnymi. Veco Cleaner MW-1 przeznaczony jest do stosowania w myjkach natryskowych oraz komorach zanurzeniowych. Charakteryzuje się niską skłonnością do pienia Veco Cleaner MW-2 zalecany jest do stosowania w komorach zanurzeniowych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-01103.
VECO Cleaner W	bezbarwny	11,0	1,01	Zmywacz przeznaczony do usuwania powłok konserwacyjnych Vecorol W. Najlepsze efekty uzyskuje się w temperaturze 40 + 50 °C. W tych warunkach możliwe jest usunięcie powłok bez konieczności intensywnej cyrkulacji zmywacza. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-01102.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
SMARY SAMOCHODOWE				
WIELOFUNKCYJNE				
Vecolit SP 7/9	2	200	250	Wielofunkcyjny smar samochodowy przeznaczony do smarowania przegubów, sworzni i innych elementów podwozia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -50 do 130°C. Użycie oleju bazowego o niskiej lepkości pozwala na stosowanie w mechanizmach okien, prowadnicach foteli, zamkach i napędach elektrycznych. Jest odporny na wymywanie wodą i zapewnia ochronę przed korozją w obecności wilgoci. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): K 2 K 50, ZN-PTX-SP-11002, Fiat 9.55580: smar klasa VII, klasa IX.
Vecolit LB	2	206	200	Smar przeznaczony do smarowania łożysk pojazdów i urządzeń przemysłowych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -50 do 140°C. Może być stosowany w systemach centralnego smarowania. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10601, ASTM D 4950: GB/LB, DIN 51 502 (51 825): KP 2 N-30.
Vecolit MOS	2	203	315	Smar z dodatkiem dwusiarczku molibdenu przeznaczony do smarowania mechanizmów podwozi pojazdów i urządzeń przemysłowych, pracujących w warunkach obciążeń uderzeniowych, wibracji i zapylenia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -50 do 140°C. Zalecany do smarowania samochodowych przegubów homokinetycznych. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10601, ASTM D 4950: GB/LB, DIN 51 502 (51 825), KPF 2 N-30.
Vecolit GB 222 MB	2	180	250	Wysokiej jakości smar samochodowy przeznaczonym do smarowania łożysk piast i elementów podwozi, pracujących w warunkach obciążeń uderzeniowych i wibracji. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 130°C. Wytrzymuje chwilowe przegrzania do 150°C. Spełnia wymagania: Daimler Chrysler MB 267.0, MAN 283 Li-P, ASTM D4950: GB/LB, DIN 51 502, DIN 51 825: KP 2 K-30.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
ŁOŻYSKOWE				
Vecoplex GC-1 GC-2 GC-3	1	274	250	Wysokiej jakości smar łożyskowy przeznaczony do smarowania łożysk piast samochodowych i przemysłowych łożysk tocznych i ślizgowych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 160°C. Bardzo stabilny mechanicznie i termicznie. Znakomicie znosi krótkotrwałe przegrzania do 200 °C. Zalecany do łożysk piast kół z hamulcami tarczowymi i do smarowania długookresowego i bezobsługowego. Spełnia wymagania: ASTM D 4950: GC, ZN-PTX-SP-10604. DIN 51 502, (DIN 518 25): KP 1 K-30, KP 2 K-30, KP 3 K-30 (odpowiednio Vecoplex GC-1, GC-2 i GC-3).
	2	278	250	
	3	284	250	
Vecolit Super 4S 2 3	2	210	160	Smar łożyskowy, przeznaczony do smarowania łożysk tocznych i mechanizmów, pracujących w typowych warunkach eksploatacji. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 130°C. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10101, DIN 51 502, (DIN 518 25): K 2 N-30, K 3 N-30 (odpowiednio dla 4S 2 i 4S 3).
	3	212	160	
DO UKŁADÓW CENTRALNEGO SMAROWANIA				
Vecolit Syntex EPX-00	00	160	200	Półpłynny smar syntetyczny, przeznaczony do samochodowych i przemysłowych systemów centralnego smarowania. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 100°C, znosi krótkotrwałe przegrzania do 110°C. Może być stosowany w środowisku o znacznym zapyleniu. Spełnia wymagania: MAN 51 502, DIN 51 825: KH CP 00 G-40, Willy Vogel, MAN 283 Li-P 00/000, MB 264.0
Vecolit EPX 000 00 0	000	160	315	Półpłynny smar wysokiej jakości, przeznaczony do samochodowych i przemysłowych systemów centralnego smarowania. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 100°C. Zalecany do stosowania w środowisku o znacznym zapyleniu. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 826, DIN 51825): GP 000 G-30 dla Vecolit EPX-000, GP 00 G-30 dla Vecolit EPX-00, GP 0 G-30 dla Vecolit EPX-0, ZN-PTX-SP-11101.
	00	180	315	
	0	185	315	
PODWOZIOWE				
Vecolit LBG	2	200	315	Smar wysokiej jakości przeznaczony do smarowania podwozi pojazdów oraz urządzeń przemysłowych, pracujących w warunkach obciążeń uderzeniowych w zapylnym i korozyjnym środowisku. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 140°C. Jest szczególnie zalecany do smarowania podwozi maszyn do prac ziemnych, urządzeń kopalnianych, kraźników taśmociągów górniczych oraz urządzeń transportu morskiego. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10602, DIN 51 502 (DIN 51 825): KPF 2 N-30.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecocal STP	1	100	160	Smar przeznaczony do smarowania mechanizmów podwozi pojazdów, pracujących w typowych warunkach eksploatacji. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 60°C. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-12001, PN-C-96129, PN-C-96153.
Vecocal grafitowany	2/3	100	800	Smar z dodatkiem grafitu przeznaczony do smarowania mechanizmów podwozi pojazdów i mechanizmów o niewielkiej dokładności wykonania (przekładni betoniarek, przekładni śrubowych, prowadnic) pracujących w typowych warunkach eksploatacji. Może być stosowany jako smar montażowy, ułatwiający montaż i ponowny demontaż połączeń gwintowych i sworzni. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 60°C. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-12001, PN-C-96129, PN-C-96153.
Vecolit EPX/B-2 EPX/B-3	2 3	202 204	250 250	Smar przeznaczony do smarowania wolnoobrotowych łożysk tocznych i ślizgowych, sworzni i resorów. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 120 °C. Jest odporny na wymywanie wodą i zapewnia ochronę przed korozją w obecności wilgoci. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-11103, DIN 51 502 (DIN 51 825): KP 3 K-20.

SMARY PRZEMYSŁOWE

WIELOFUNKCYJNE

Vecoplex GC-1 GC-2 GC-3	1 2 3	274 278 284	250 250 250	Wysokiej jakości smary łożyskowe, przeznaczone do smarowania łożysk przemysłowych i samochodowych. Przeznaczone do pracy w zakresie temperatur od -40°C do 160°C. Bardzo stabilne mechanicznie i termicznie. Znakomicie znoszą krótkotwałe przegrzania do 200°C. Zalecane do łożysk gorących wentylatorów, silników elektrycznych i do smarowania długookresowego i bezobsługowego. Smary Vecoplex GC-1 i Vecoplex GC-2 są zalecane do systemów centralnego smarowania urządzeń pracujących w wysokich temperaturach. Spełnia wymagania: ASTM D 4950: GC, ZN-PTX-SP-10604, DIN 51 502, (DIN 518 25): KP 1 K-30, KP 2 K-30, KP 3 K-30 (odpowiednio Vecoplex GC-1, GC-2 i GC-3).
--	-------------	-------------------	-------------------	--

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecolit EP-1 EP-2 EP-3	1 2 3	195 200 205	250 250 250	Wysokiej jakości smar łożyskowy przeznaczony do smarowania łożysk tocznych, łożysk ślizgowych, przegubów, prowadnic i innych mechanizmów urządzeń przemysłowych, narażonych na wysokie obciążenia i krótkotrwałe przeciążenia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 140°C. Vecolit EP-2 może być użyty w samochodowych systemach centralnego smarowania. Smar Vecolit EP-3 jest zalecany, gdy właściwości uszczelniające smaru mają istotne znaczenie. Vecolit EP-1 jest zasadniczo przeznaczony do systemów centralnego smarowania ze znacznymi oporami tłoczenia. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825), ZN-PTX-SP-10501.
Vecolit EP-222	2	200	250	Wysokiej jakości smar łożyskowy przeznaczony do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych, przegubów, prowadnic i innych mechanizmów narażonych na wysokie obciążenia jednostkowe lub krótkotrwałe przeciążenia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 140°C. Jest odporny na wymywanie wodą. Wysoka jednorodność i czystość smaru umożliwia smarowanie mechanizmów o dużej precyzji wykonania. Spełnia wymagania: Oznaczenie wg DIN 51 502 (DIN 51 825): K 2 N-30, ZN-MDX-SP-10502.
Vecolit SF - 2	2	211	160	Smar łożyskowy ogólnego stosowania przeznaczony do smarowania łożysk tocznych, ślizgowych i przegubów w normalnych warunkach pracy. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 120°C. Zalecany do stosowania tam, gdzie wymagany jest smar 2 klasy konsystencji, o dobrej odporności na działanie wody, dobrze chroniący przed korozją i odporny na działanie wysokich temperatur. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10201, DIN 51825: K2 K-30.
Vecocal SM-2 SM-3	2 3	104 106	125 125	Wielofunkcyjny smar maszynowy przeznaczony do smarowania łożysk ślizgowych i innych mechanizmów, stosowanych w typowych warunkach. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 60°C. Smar Vecocal SM-2 może być użyty w centralnych systemach smarowania. Spełnia wymagania: PN-68/C-96130, DIN 51 825: K 2 C-30 dla SM-2; K 3 C-30 SM-3, ZN-PTX-SP-12101.
ŁOŻYSKOWE				
Vecoplex Syntex XHP 2	2	280	315	Najwyższej jakości smar syntetyczny przeznaczony do napełniania łożysk pracujących w trudnych warunkach. Posiada wysoką stabilność mechaniczną i odporność na starzenie. Może pracować w temperaturze do 160°C, z możliwością przegrzania. Zalecany do smarowania łożysk wysokoobrotowych i smarowania długookresowego i bezobsługowego.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecoplex EP-2/150 EP-2/220 EP-2/320	2 2 2	275 275 280	400 400 400	Smary przeznaczone do smarowania wysokoobciążonych łożysk tocznych i ślizgowych. Zalecane do pracy w warunkach wysokich obciążeń, obciążeń uderzeniowych, zapylenia lub wibracji. Dzięki wysokiej stabilności są odpowiednie do smarowania długookresowego i bezobsługowego. Przeznaczone do pracy w zakresie temperatur od -20 do 160°C. Charakteryzują się wysoką odpornością na wymywanie wodą. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): Vecoplex EP-2/150 - KP 2 N -30, Vecoplex EP-2/220 - KP 2 P -20, Vecoplex EP-2/320 - KP 2 P -20; ZN-PTX-SP-10552.
Vecolit EP-LN 2 EP-LN 3	2 3	205 210	250 250	Smar wysokiej jakości przeznaczony do łożysk tocznych i mechanizmów narażonych na wysokie obciążenia i krótkotrwałe przeciążenia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 150°C. Jest odporny na wymywanie wodą i zapewnia ochronę przed korozją w obecności wilgoci. Wysoka jednorodność i czystość smaru, umożliwiają smarowanie mechanizmów o dużej precyzji wykonania i stosowanie w układach centralnego smarowania. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10504, ASTM D 4950: GB-LB, Fiat 9555.80, DIN 51 825: KP 2 N-30 – Vecolit EP-LN 2, KP 3 N-30 – Vecolit EP-LN 3, FLT Kraśnik S.A. WTm-238.
Vecolit Super 4 1 2 3	1 2 3	205 211 212	160 160 160	Uniwersalny smar łożyskowy przeznaczony do smarowania łożysk tocznych i mechanizmów w typowych warunkach eksploatacji. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 120°C. W układach centralnego smarowania stosuje się smar Vecolit Super 41 lub Vecolit Super 42. Smar Vecolit Super 43 wyróżnia się właściwościami uszczelniającymi. Spełnia wymagania: DIN 51 825: K 1 K-40 dla NLGI 1, K 2 N-30 dla NLGI 2, K 3 N-30 dla NLGI 3, ZN-PTX-SP-10001, PN-72/C-96134.
PRZEKŁADNIOWE I CENTRALNEGO SMAROWANIA				
Vecoplex Syntex EPX 4600	00	200	315	Półpłynny smar syntetyczny produkowany z oleju bazowego o wysokiej lepkości, przeznaczony do smarowania przekładni otwartych i zamkniętych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 100°C, wytrzymuje krótkie przegrzania do 140°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: GH CP 00 G-40.
Vecoplex Syntex EPS 1600	00	200	200	Półpłynny smar syntetyczny przeznaczony do smarowania przekładni otwartych i zamkniętych. Zalecany do pracy w temperaturze od -50 do 100°C, wytrzymuje krótkie przegrzania do 140°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: GH C 00 G-50.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecolit EPS 00 0 1 2	00 0 1 2	190 194 200 203	200 200 200 200	<p>Smary charakteryzujące się wysoką przyczepnością (adhezją) do powierzchni metalowych i odpornością na zmywanie wodą. Smary Vecolit EPS-00, EPS-0 i EPS-1 są z powodzeniem stosowane w przemysłowych systemach centralnego smarowania oraz w wolnobieżnych zamkniętych przekładniach zębatych i przekładniach narzędzi elektrycznych. Smary Vecolit EPS-1 i EPS-2 są używane do smarowania przekładni otwartych. Smar Vecolit EPS-2 jest smarem wielofunkcyjnym o podwyższonej odporności na działanie wody, stosowanym z powodzeniem do smarowania urządzeń przemysłowych narażonych na działanie wody, łożysk ślizgowych oraz podwozi samochodowych.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51 826, DIN 51825: GP 00 G-30 - Vecolit EPS-00, GP 0 G-30 - Vecolit EPS-0, GP 1 K-30 i KP 1 K-30 - Vecolit EPS-1, KP 2 K-30 - Vecolit EPS-2, ZN-PTX-SP-11001.</p>
Vecolit EPSG-00 EPSP-0 EPSP-1	00 0 1	180 190 200	800 800 800	<p>Smary charakteryzujące się dobrą przyczepnością (adhezją) do metalu, odpornością na zmywanie wodą, niskimi oporami przepływu w układach centralnego smarowania i tolerancją na zawartość zanieczyszczeń. Są szczególnie zalecane do stosowania w urządzeniach pracujących w środowisku wysokiego zapylenia oraz do smarowania mechanizmów niedostatecznie uszczelnionych – np. w kopalniach, cementowniach i zakładach przemysłu materiałów budowlanych. Z powodzeniem stosowane w przemysłowych systemach centralnego smarowania, w wolnobieżnych, zamkniętych przekładniach zębatych i przekładniach narzędzi elektrycznych oraz w innych mechanizmach, pracujących w temperaturze od -30 do 100°C (Vecolit EPSP-1 – do 120°C). Vecolit EPSP-1 jest używany do smarowania przekładni otwartych przy podawaniu smaru z układu centralnego smarowania.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51502 (DIN 51825, DIN 51826): Vecolit EPSP-00 – GPF 00 G-30 EPSP-0 – GPF 0 G-30, EPSP-1 – GPF 1 K-30; KP 1 K-30.</p>
Vecocal CSW-1 CSW-2	1/2 2/3	100 105	160 160	<p>Wielofunkcyjny smar odporny na wodę przeznaczony do stosowania w przemysłowych urządzeniach centralnego smarowania, a szczególnie w układach centralnego smarowania urządzeń walcowniczych. Przeznaczony do eksploatacji w typowych warunkach, w zakresie temperatur od -10 do 60°C.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-12201, PN-68/C-96145.</p>
Smar 1500	1500 [mm ² /s] (lepkość kinematyczna w 40 °C)	-	315	<p>Specjalny środek smarny o bardzo wysokiej lepkości, przeznaczony do całorocznego smarowania przekładni, w tym przekładni wolnobieżnych i ślimakowych, pracujących w temperaturze od -20 do 100°C. Spełnia wymagania aktualnych regulacji prawnych w dziedzinie bhp i ochrony środowiska, dzięki czemu stanowi alternatywę dla przekładniowych smarów asfaltowych.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-PTX-OP-11018.</p>

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Veconol GX-KZ	2000 [mm ² /s] (lepkość kinematyczna w 100 °C)	-	315	Specjalny środek smarny na bazie oleju o wysokiej lepkości, przeznaczony do smarowania przekładni wolnobieżnych i wysokoobciążonych przekładni zębatych i ślimakowych. Zalecany do przekładni pojazdów szynowych i urządzeń w przemyśle wydobywczym. Smar zawiera dodatki zwiększające przyczepność do powierzchni metalowych, co pozwala na długotrwale utrzymywanie się na smarowanych powierzchniach. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-05001.
Veconol ZKE-Z ZKE-L	60 [mm ² /s] 90 [mm ² /s] (lepkość kinematyczna w 100 °C)	- -	315 315	Specjalny środek smarny, produkowany na bazie oleju z dodatkiem asfaltu przemysłowego oraz dodatku zwiększającego przyczepność do powierzchni metalowych. Przeznaczony jest do smarowania wysokoobciążonych przekładni otwartych, w tym przekładni wolnobieżnych i ślimakowych. Produkowany w dwóch wersjach sezonowych – letniej: Veconol ZKE-L i zimowej: Veconol ZKE-Z. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SK-10901.
DO CIĘŻKICH WARUNKÓW PRACY				
Vecoplex XD/EP 1002	2	250	800	Smar na bazie oleju o bardzo wysokiej lepkości, przeznaczony do stosowania w bardzo ciężkich warunkach pracy, przy obciążeniach uderowych i wysokiej temperaturze, gdzie użycie konwencjonalnych smarów wielofunkcyjnych nie jest możliwe. Smar posiada wyjątkowo wysoką przyczepność do powierzchni metalowych, dzięki czemu znakomicie sprawdza się w warunkach dużego zapylenia, wysokich obciążeniach uderowych, ruchów oscylacyjnych, dużej wilgotności lub obecności wody. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 140°C. Wytrzymuje krótkie przegrzania do 180°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KP2 N-20.
Vecoplex HV-2M	2	265	620	Smar na bazie oleju o bardzo wysokiej lepkości, z dodatkiem dwusiarczku molibdenu. Przeznaczony do smarowania wysokoobciążonych mechanizmów wolnobieżnych, pracujących w temperaturze od -20 do 130°C. Szczególnie wskazany w przypadku mechanizmów pracujących w warunkach wibracji lub wysokiego zapylenia. Nadzwyczaj odporny na wyciskanie i działanie wody. Wysoka stabilność mechaniczna i termiczna, umożliwiająca jego stosowanie do smarowania długookresowego i bezobsługowego. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KPF 2 K-20, ZN-MDX-SP-11111.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecoplex Syntex HT/EP 102 HT/EP 202 HT/EP 462	2 2 2	260 260 260	315 315 315	Smary syntetyczne przeznaczone do smarowania wysokoobciążonych łożysk tocznych: stożkowych, baryłkowych i ślizgowych, szczególnie w przypadku pracy w warunkach wysokich temperatur, wysokich obciążeń, obciążeń udarowych, zapylenia lub wibracji. Wysoka stabilność mechaniczna i termiczna, umożliwia ich stosowanie do smarowania długookresowego i bezobsługowego. Przeznaczone do pracy w temperaturze od -30 do 150°C. Vecoplex Syntex HT/EP 202 i 462 wytrzymują krótkie przegrzania do 220°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: Vecoplex Syntex HT/EP 102—KH CP 2N -30, Vecoplex Syntex HT/EP 202 i 462—KH CP 2P-30.
Veconit B-1 B-2	1 2	>350 >350	- -	Smary bentonitowe przeznaczone do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych, przekładni, prowadnic i innych mechanizmów, pracujących w temperaturze 100 ÷ 160°C, a przy częstym uzupełnianiu smaru – nawet do 200°C. Mogą być używane jako smary montażowe, umożliwiające późniejsze rozłączenie połączeń gwintowych i sworzni pracujących w wysokich temperaturach. Nie zaleca się stosowania smarów do podzespołów pojazdów oraz do łożysk z małym momentem obrotowym. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10401; DIN 51 502 (DIN 51 825): K1 P-20 dla Veconit B-1, K2 P-20 dla Veconit B-2, KPFP1 P-20 dla Veconit B-1 MOS, KPFP2 P-20 dla Veconit B-2 MOS.
Veconit B-1 MOS B-2 MOS	1 2	>300 >300	- -	Smary bentonitowe z dodatkiem dwusiarczku molibdenu przeznaczone do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych, przekładni, prowadnic i innych mechanizmów, pracujących w warunkach obciążeń uderzeniowych, wysokiego zapylenia i wibracji. Przeznaczony do pracy w temperaturze 100 ÷ 160°C, a przy częstym uzupełnianiu smaru – nawet do 200°C. Mogą być używane jako smary montażowe, umożliwiające późniejsze rozłączenie połączeń gwintowych i sworzni pracujących w wysokich temperaturach. Nie zaleca się stosowania smarów do podzespołów pojazdów oraz do łożysk z małym momentem obrotowym. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10401; DIN 51 502 (DIN 51 825): K1 P-20 dla Veconit B-1, K2 P-20 dla Veconit B-2, KPFP1 P-20 dla Veconit B-1 MOS, KPFP2 P-20 dla Veconit B-2 MOS.
Veconit Syntex HT	2	>330	250	Syntetyczny smar bentonitowy przeznaczony do łożysk tocznych i innych mechanizmów pracujących w zakresie temperatury od -30 do 200°C, a przy częstym uzupełnianiu – nawet do 250°C. Dzięki znakomitej stabilności termicznej możliwe są długie okresy pomiędzy wymianami. Smar jest praktycznie nietopliwy, nie wycieka, gdy temperatura pracy przewyższy nawet 250°C. Smar można stosować w warunkach obciążeń uderzeniowych, wibracji, w środowisku wysokiego zapylenia. Smar jest odporny na wymywanie wodą. Jego dodatkową zaletą jest kompatybilność z dużą ilością elastomerów, co czyni go przydatnym do smarowania mechanizmów metalowo-plastikowych i metalowo-gumowych. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (51 825): KP 2 S-30, ZN-MDX-SP-10453.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Veconit Syntex HTX HTX MOS	2 2	>330 >300	315 315	Specjalne smary bentonitowe produkowane na bazie oleju syntetycznego o wysokiej lepkości. Przeznaczone są do łożysk tocznych, przekładni, przewodnic i innych mechanizmów pracujących w szerokim zakresie temperatur od -30 do 200°C, a przy częstym uzupełnianiu – nawet do 250°C. Wysoka stabilność mechaniczna i termiczna umożliwia długie okresy pomiędzy wymianami. Są praktycznie nietopliwe, nie wyciekają ze smarowanego urządzenia, nawet przy wzroście temperatury pracy do 250°C. Smary można stosować w warunkach obciążeń uderzeniowych, wibracji, w środowisku wysokiego zapylenia. Smary są odporne na wymywanie wodą. Ich dodatkową zaletą jest kompatybilność z dużą ilością elastomerów. Nie zaleca się stosowania do smarowania podzespołów pojazdów oraz do łożysk z małym momentem obrotowym. Spełnia wymagania: DIN 51502 (51 825): KP 2 S-20 dla Veconit Syntex HTX, KPF2 S-20 dla Veconit.
Vecolite EPS/MOS 2	2	204	400	Smar z dodatkiem dwusiarczku molibdenu przeznaczony do stosowania w wolnobieżnych, zamkniętych przekładniach zębatych i przekładniach narzędzi elektrycznych oraz w innych mechanizmach, pracujących w temperaturze od -30 do 130°C. Zalecany do stosowania w urządzeniach pracujących w środowisku wysokiego zapylenia oraz do smarowania mechanizmów niedostatecznie uszczelnionych – np. w kopalniach, cementowniach i zakładach przemysłu materiałów budowlanych. Charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością (adhezją) do powierzchni metalowych, odpornością na zmywanie wodą oraz wysoką tolerancją na zawartość zanieczyszczeń. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KPF 2 N-30; ZN-PTX-SP-10606.
Vecolite XT	2	205	250	Smar o podwyższonej odporności na wymywanie wodą. Zalecany do stosowania w środowisku agresywnym korozyjnie np. mechanizmy pokładowe statków, maszyny górnicze, walcarki, podwozia samochodów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SP-10801.
Vecolite EPX/B-1 EPX/B-2 EPX/B-3	1 2 3	200 202 204	315 315 315	Smary przeznaczone do smarowania wolnobrotowych łożysk tocznych i ślizgowych. Wykonane są na bazie oleju o wysokiej lepkości. Mają znakomite właściwości smarne – zarówno w skojarzeniach stal-stal, jak też w skojarzeniach stal – stopy miedzi. Przeznaczone do pracy w zakresie temperatur od -20 do 120°C. Są odporne na wymywanie i zmywanie wodą oraz zapewniają ochronę przed korozją w środowisku wilgoci. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KP 2 K-20 dla Vecolite EPX/B-2, KP 3 K-20 dla Vecolite EPX/B-3, ZN-PTX-SP-11103.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecolit EPX/HD 902	2	180	500	<p>Smar przeznaczony do stosowania w bardzo ciężkich warunkach pracy, gdzie użycie konwencjonalnych smarów wielofunkcyjnych nie daje zadowalających efektów. Smar posiada wyjątkowo wysoką przyczepność do powierzchni metalowych, dzięki czemu nawet w warunkach dużego zapylenia, wysokich obciążeń uderowych, wykonywania ruchów oscylacyjnych, dużej wilgotności lub obecności wody, pozostaje w miejscu, gdzie został wprowadzony. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 130°C. Wytrzymuje krótkie przegrzania do 140°C.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KP2 K-20.</p>
Vecolit EPX/B-MOS-1	1	195	400	<p>Smar z dodatkiem dwusiarczku molibdenu przeznaczony do smarowania wysokoobciążonych mechanizmów wolnobieżnych pracujących w warunkach wysokiego zapylenia i wibracji. Bardzo stabilny i odporny na działanie wody. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 130°C. Wysoka stabilność produktu umożliwiająca jego stosowanie do smarowania długookresowego.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KPF 2 K-20; ZN-MDX-SP-11102.</p>
Vecosal Complex B-2	2	260	250	<p>Smar ogólnego stosowania, przeznaczony do smarowania łożysk tocznych ślizgowych, prowadnic, przegubów i innych mechanizmów. Łączy odporność termiczną i odporność na utlenianie z nadzwyczajną odpornością na działanie wody i pary wodnej. Nie ulega emulgowaniu, wypłukiwaniu ani zmywaniu wodą oraz zachowuje konsystencję przy oddziaływaniu wody lub pary wodnej. Zalecany do stosowania w przypadku mechanizmów pracujących w środowisku pary wodnej, np. w maszynach papierniczych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 150°C.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KP 2 N-20, ZN-PTX-SP-11151.</p>
Vecosal G-0 Autoklawowy G-1	0 1	240 250	800 800	<p>Smar z dodatkiem grafitu naturalnego do ciężkich warunków pracy. Vecosal G-0 jest przeznaczony do smarowania przekładni wolnobieżnych, łożysk tocznych i ślizgowych i innych mechanizmów pracujących w temperaturze od -20 do 200°C. Jest szczególnie zalecany do stosowania w urządzeniach, gdzie występuje problem wysokiej temperatury (np. w piecach obrotowych do produkcji cementu) lub obecności pary wodnej albo wody. Vecosal Autoklawowy G-1 przeznaczony jest do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych, przekładni otwartych, przegubów, prowadnic i innych mechanizmów pracujących w temperaturze od -20 do 220°C, w warunkach wymywania wodą lub w środowisku pary wodnej.</p> <p>Spełnia wymagania: DIN 51502 (DIN 51 825, DIN 51 826):Vecosal G-0: GPF 0 N-20, Vecosal Autoklawowy G-1: GPF 1 P-10; KPF 1 P-10; ZN-PTX-SP-11152.</p>

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecocal Semisyntax HD 902	2	140	315	Pólsyntetyczny smar przemysłowy przeznaczony do ciężkich warunków pracy, w dużej wilgotności lub obecności wody, w dużym zapyleniu, gdzie wymagana jest dobra ochrona przed korozją. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -25 do 120°C. Wytrzymuje krótkie przegrzania do 130°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KP2 K-20.
Vecocal Complex C-0 C-1 C-2	0 1 2	250 260 270	315 315 315	Smar przeznaczony do smarowania łożysk ślizgowych, tocznych oraz innych mechanizmów pracujących w temperaturze od -20 do 180°C. Charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością na działanie wody - także gorącej i pary wodnej. Jest bardzo stabilny mechanicznie i termicznie. Zalecany również do stosowania w systemach centralnego smarowania maszyn i urządzeń pracujących w wysokich temperaturach. Spełnia wymagania: ZN-MDX-SP-13101.
Vecocal Complex S-1 S-2	1 2	310 310	800 800	Najwyższej jakości smar przemysłowy, przeznaczony do stosowania w ekstremalnie trudnych warunkach pracy. Zalecane w warunkach wysokiej temperatury, wysokich obciążeń, dużej wilgotności, obecności wody morskiej oraz dużego zapylenia. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -30 do 180°C, a przy częstym uzupełnianiu smaru nawet do 220°C. Dzięki zawartości dodatków EP i przeciwzużyciowych, smarowane mechanizmy mogą przenosić bardzo wysokie obciążenia przy zminimalizowanym ryzyku wystąpienia zatarcia lub przedwczesnego zużycia. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KP1 R-30 oraz KP2 R-30.
PASTY SMAROWE I MONTAŻOWE				
Vecoplex P-P/50	1/2	200	800	Pasta o bardzo wysokim poziomie właściwości smarnych, przeznaczona do smarowania różnorodnych mechanizmów, pracujących w temperaturze od -40 do 160°C, narażonych na działanie nadzwyczaj wysokich obciążeń oraz pracujących w środowisku zapyłonym lub korozyjnym. Może być stosowana w charakterze smaru montażowego, pozwalającego na łatwy demontaż elementów eksploatowanych w środowisku korozyjnym lub w podwyższonych temperaturach – nawet do 650°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51 825): KPF 1 P-30; ZN-MDX-SP-10404.
Veconit MOS 125 MOS 225	1 2	>300 >330	800 800	Nietopliwe smary bentonitowe z dodatkiem dwusiarczku molibdenu przeznaczone są do pracy w warunkach wysokiego zapylenia i wysokich obciążeń. Przeznaczone do pracy w temperaturze od -10 do 160°C. Przy częstym uzupełnianiu mogą pracować w temperaturze do 220°C. Mogą być stosowane jako pasta montażowa do temperatury 600°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (DIN 51825): KPF 2 P-10; ZN-PTX-SP-10401.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Veconit G-2/30	2	>330 (nietopliwy)	800	Pasta z dodatkiem grafitu naturalnego. Może być stosowana jako smar w temperaturze od -10 do 160°C, w warunkach wysokiego zapylenia i wysokich obciążeń. Przy częstym uzupełnianiu może pracować w temperaturze do 220°C. Jako pasta montażowa, może pracować w temperaturze do 600°C. Zapewnia dobry poziom ochrony antykorozyjnej w obecności wilgoci. Spełnia wymagania: DIN 51825: KPF2 P-10, ZN-PTX-OO-10402.
Veconit Cu 1/15 Cu 1/65	1 1	>330 >330	800 800	Pasty wysokotemperaturowe, będące rodzajem nietopliwych smarów na bazie odpornego termicznie i nietopliwego mineralnego oleju pozostałościowego, głównie stosowane jako pasty montażowe. Przy ograniczonym dostępie powietrza ich stabilność termiczna znacznie wzrasta. Ich użycie pozwala na łatwe rozłączenie elementów nawet, jeżeli są poddane działaniu temperatury do 1100°C. Miękką konsystencją ułatwia nanoszenie i zapewnia szczelność połączeń gwintowych. Spełnia wymagania: DIN 51 825: KPF 1 P-10, ZN-MDX-SP-10403.
Vecocal Z-1/55	1	82	-	Pasta będąca rodzajem smaru na bazie kompozycji wysokorafinowanych, niskokrzepnących olejów mineralnych i pyłu cynkowego. Produkt zawiera ponadto zagęszczacz oraz inhibitory korozji i utleniania. Stosowany jest do smarowania, zabezpieczania przed korozją i uszczelniania połączeń gwintowych. Smar Vecocal Z-1/55 jest przede wszystkim zalecany do smarowania połączeń gwintowych rur wiertniczych przy odwiertach poszukiwawczych. Spełnia wymagania: ZN-MDX-PA-10405.
SMARY SPECJALNE				
SMARY NISKOTEMPERATUROWE I SZEROKOTEMPERATUROWE				
Vecoplex Syntex HT/LT 2	2	260	315	Smar syntetyczny przeznaczony do łożysk wysokoobrotowych, mechanizmów precyzyjnych oraz do pracy w niskich temperaturach. Zalecany do stosowania w warunkach wysokich obciążeń i nacisków jednostkowych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 140°C, przy chwilowych wzrostach temperatury do 200°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KH CP 2 N-40.
Vecoplex Syntex LTP 2	2	260	200	Smar syntetyczny przeznaczony do łożysk wysokoobrotowych, mechanizmów precyzyjnych oraz do pracy w niskich temperaturach - urządzenia chłodnicze, lotnictwo, eksploatacja w warunkach arktycznych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -55 do 120°C, przy chwilowych wzrostach temperatury do 150°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KH C2 K-50.

SMARY PLASTYCZNE VECO

Produkt	Klasa konsystencji NLGI	Temperatura kroplenia [°C]	Obciążenie zespawania [kG]	Zastosowanie
Vecolit Syntex LT 1	1	190	200	Smar syntetyczny przeznaczony do łożysk wysokoobrotowych, mechanizmów precyzyjnych oraz do pracy w niskich temperaturach - urządzenia chłodnicze, lotnictwo, eksploatacja w warunkach arktycznych. Kompatybilny z szeroką gamą elastomerów, co czyni go przydatnym do smarowania mechanizmów metalowo-plastikowych i metalowo-gumowych oraz zapewnia zgodność z większością uszczelnień. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -50 do 100°C. Spełnia wymagania: DIN 51 502, DIN 51 825: KHC 1 G-50.
Vecolit LMP	2	190	250	Smar specjalny przeznaczony do łożysk wysokoobrotowych, mechanizmów precyzyjnych oraz do pracy w niskich temperaturach - lotnictwo, urządzenia chłodnicze, eksploatacja w warunkach arktycznych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -60 do 110°C. Smar zapewnia wysoki poziom właściwości smarnych, jest odporny na wymywanie wodą i zapewnia ochronę przed korozją w obecności wilgoci. Spełnia wymagania: DIN 51 502 (51 825): KP 2 G-50; ZN-PTX-SP-10503.
Veconit LMP-S	2	330	250	Smar specjalny przeznaczony do łożysk wysokoobrotowych, mechanizmów precyzyjnych oraz do pracy w niskich temperaturach. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -60 do 180°C. Może pracować w warunkach obciążeń uderzeniowych, wibracji, w środowisku wysokiego zapylenia oraz w warunkach „głodnego” smarowania łożysk tocznych. Spełnia wymagania: DIN 51 825: K 2 P-50, ZN-PTX-OO-10451, MIL-G-81322D.
DLA WOJSKA				
Vecolit LB-414	2	210	250	Wysokiej jakości smar wielofunkcyjny przeznaczony do mechanizmów pojazdów – podwozi i łożysk piast kół oraz urządzeń przemysłowych, pracujących w warunkach wysokich obciążeń, obciążeń uderzeniowych oraz w obecności wibracji. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -40 do 140°C. Spełnia wymagania wojskowe dla wielofunkcyjnego smaru samochodowego kod MPS G-414 Spełnia wymagania dla wielofunkcyjnego smaru kod NATO G-414 i G-450). Spełnia wymagania: Certyfikat Służby MPS nr 74/Cw-1/00, ASTM D4950: GB-LB, ZN-PTX-SP-10610.
Vecocal Grafitowany 9420	2	115	800	Smar z dodatkiem grafitu naturalnego przeznaczony do smarowania silnie obciążonych łańcuchów napędowych i przenośnikowych, otwartych przekładni zębatych i mechanizmów wolnoobrotowych. Przeznaczony do pracy w zakresie temperatur od -20 do 60°C. Spełnia wymagania jakościowe stawiane przez Wojsko Polskie dla smaru samochodowego grafitowanego kod MPS G-9420-PL. Uzyskał CERTYFIKAT ZGODNOŚCI z dokumentami normatywnymi, wydany przez Pracownię Certyfikacji Wyrobów Wojskowego Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Służby MPS. Spełnia wymagania: WTWT-MPS-057:1997, PN-C-96153, ZN-PTX-SP-12002.

PŁYNY EKSPLOATACYJNE VECO

Produkt	Barwa	Temperatura krystalizacji, [°C]	Temperatura wrzenia [°C]	Zastosowanie
PŁYNY EKSPLOATACYJNE PRZEMYSŁOWE				
VECO C.O. Fluid Koncentrat T-20 T-10	dowolna, lecz zdecydowana	<-20* < -20 <-10	150 105 100	Płyny niezamarzające przeznaczone do napełniania instalacji centralnego ogrzewania zasilanych z indywidualnych źródeł ciepła, tam gdzie może wystąpić zamierzone lub przypadkowe wyłączenie instalacji centralnego ogrzewania w okresie mrozów. Zalecane do stosowania w obiektach użyteczności publicznej, przedsiębiorstwach, domach jednorodzinnych, domkach letniskowych, obiektach sakralnych, szklarniach. Płyn zawiera specjalnie opracowany zestaw inhibitorów, zapewniający doskonałą ochronę przed korozją i kamieniem kotłowym zarówno w instalacjach miedziano-aluminiowych, jak i w tradycyjnych instalacjach stalowo-żeliwnych. Produkt dostępny w postaci koncentratu i płynu gotowego do eksploatacji. Spełnia wymagania: ZN-PTX-RX-01002.
VECO Termofluid EG Koncentrat EG 35	dowolna, lecz zdecydowana	< -33** < -33	130 105	Płyn obiegowy przeznaczony do napełniania przemysłowych cyrkulacyjnych systemów kotłowych. Zawiera starannie zbilansowany układ inhibitorów, zapewniający doskonałą ochronę przed korozją w instalacjach zbudowanych z różnych metali żelaznych oraz kolorowych. Jest niezamarzający, niepalny, nie tworzy osadów i nie powoduje odkładania się kamienia kotłowego. Dostępny w postaci koncentratu i płynu gotowego do eksploatacji. Nie zaleca się stosowania koncentratu nierozcieńczonego wodą. Spełnia wymagania: ZN-PTX-SK-02090.

*- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:2

**- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:1

PŁYNY EKSPLOATACYJNE SAMOCHODOWE				
Produkt	Barwa	Temperatura krystalizacji, [°C]	Gęstość, [g/cm ³]	Zastosowanie
VECO Płyn do spryskiwaczy Koncentrat Gotowy do użycia	dowolna	< -20** < -20	< 0,870 < 0,950	Płyn niskokrzepnący przeznaczony do stosowania w samochodowych spryskiwaczach do mycia szyb i reflektorów. Produkowany w dwóch wersjach: jako koncentrat i jako płyn gotowy do użycia. Koncentrat oraz płyn mogą być rozcieńczone przez użytkownika w zależności od pożądanej dolnej temperatury stosowania. Spełnia wymagania: WT - ITS/2/94-ZLG, ZN-PTX-RX-00099.

PŁYNY EKSPLOATACYJNE VECO

Produkt	Barwa	Temperatura krystalizacji, [°C]	Temperatura wrzenia [°C]	Zastosowanie
VECO Płyn do spryskiwaczy dla przemysłu	dowolna	< -16	< 0,960	Płyn niskokrzepnący przeznaczony do stosowania w samochodowych spryskiwaczach do mycia szyb i reflektorów. Spełnia wymagania: ZN-PTX-RX-00101.
VECO Płyn do spryskiwaczy na lato	dowolna	< -2	< 0,950	Płyn przeznaczony do stosowania w samochodowych spryskiwaczach do mycia szyb i reflektorów. Jest ekonomiczną wersją płynu zimowego, przeznaczoną do stosowania w okresach, w których panują temperatury dodatnie lub nieznacznie niższe od 0°C. Spełnia wymagania: ZN-PTX-RX-00100.

*- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:2

**- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:1

Produkt	Barwa	Temperatura wrzenia [°C]	Temperatura zapłonu [°C]	Zastosowanie
Płyn hamulcowy VECO DOT-4	żółta	230	> 120	Płyn przeznaczony do napełniania układów hamulców hydraulicznych nowoczesnych pojazdów samochodowych, do których jest zalecane stosowanie płynów hamulcowych klasy DOT-4. Zalecany do stosowania, gdy samochód eksploatowany jest w szczególnie trudnych warunkach, z dużym obciążeniem hamulców. Spełnia wymagania: FMVSS No. 116, WT - ITS/59/96-ZCN, ZN-PTX-RX-20020.
Płyn hamulcowy VECO DOT-3 VECO R-3/205	żółta zielona	205 205	> 115 > 105	Płyny przeznaczone do napełniania układów hamulców hydraulicznych nowoczesnych pojazdów samochodowych, do których jest zalecane stosowanie płynów hamulcowych typu R-3 i klasy DOT-3. Są w pełni mieszalne z innymi krajowymi i zagranicznymi typu R-3 i DOT-3. Spełnia wymagania: FMVSS No. 116, WT - ITS/59/96-ZCN, PN-75/C-40005, ZN-PTX-RX-20010.

PLYNY EKSPLOATACYJNE VECO

Produkt	Barwa	Temperatura krystalizacji, [°C]	pH płynu	Zastosowanie
PLYNY EKSPLOATACYJNE SAMOCHODOWE				
VECO Płyn do chłodnic Koncentrat Gotowy do użycia	niebieska ***	-37** -37	7,5 ÷ 11,0** 7,5 ÷ 11,0	<p>Uniwersalny płyn niezamarzający przeznaczony do napełniania układów chłodzenia samochodowych silników spalinowych. Zalecany do stosowania w układach wyposażonych w chłodnice miedziane i aluminiowe. Produkowany jako płyn gotowy do użycia oraz koncentrat. Koncentrat w zależności od temperatury otoczenia zaleca się rozcieńczać wodą destylowaną lub demineralizowaną w następujących proporcjach objętościowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - do -35 °C: 1 cz. koncentratu + 1 cz. wody (proporcja odpowiadająca handlowej wersji płynu gotowego do użycia); - do -25 °C: 2 cz. koncentratu + 3 cz. wody; - do -17 °C: 1 cz. koncentratu + 2 cz. wody; - do -11 °C: 1 cz. koncentratu + 3 cz. wody. <p>Spełnia wymagania: PN-C-40007:2000, ASTM D 3306, SAE J 1034, ZN-PTX-R-00095.</p>
VECO Płyn do chłodnic MXT Koncentrat Gotowy do użycia	zielony ***	-38** -38	7,5 ÷ 11,0** 7,5 ÷ 11,0	<p>Płyn niezamarzający przeznaczony do napełniania układów chłodzenia samochodowych silników spalinowych. Zalecany do stosowania w układach wyposażonych w chłodnice miedziane i aluminiowe. Może być on stosowany do chłodzenia innych podzespołów samochodowych wymagających chłodzenia cieczowego i /lub posiadających wspólny układ chłodzenia z silnikiem. Szczególnie zalecany do stosowania w układach chłodzenia silników pojazdów takich producentów jak: MAN, Mercedes-Benz, Opel/General Motors, BMW, VW/Audi/Seat/Skoda, Saab, Deutz.</p> <p>Uzyskał zatwierdzenie firmy MAN do stosowania w układach chłodzenia silników samochodów przez nią produkowanych.</p> <p>Spełnia wymagania: ZN-MDX-R-00093, PN-C-40007:2000, ASTM D 3306, AFNOR NF R 15-601, BS 6580:1992, BMW – BMW N 600 69.0, Bundeswehr – TL-6850-0038/1, Deutz – H-LV 0161 0188, Mercedes-Benz – DBL 7700.20, Blatt 325.0, MTU – MTL 5048, Opel/General Motors – B 040 0240, Saab – 6901599, VW/Audi/Seat/Skoda – TL 774-C, SAE J 1034, DAF 74002.</p>

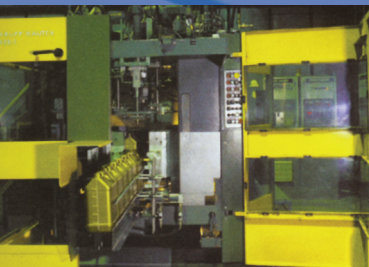
*- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:2

**- po rozcieńczeniu koncentratu wodą w stosunku objętościowym 1:1

***- lub inna na życzenie Odbiorcy

PRODUKTY RÓŻNE VECO

Produkt	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, [mm ² /s]	Temperatura zapłonu, [°C]	Temperatura płynięcia, [°C]	Zastosowanie
OLEJE ELEKTROIZOLACYJNE				
VECO Trafol TN Super	9.5	140	-40	Wysokiej jakości, mineralny olej transformatorowy, przeznaczony do napełniania transformatorów, przekładników i aparatury łączeniowej. Może także być stosowany w innych typach aparatury elektrycznej, w których występują wyładowania z wytworzeniem łuku elektrycznego. Spełnia wymagania: PN-90/C-96058, IEC 296.
OLEJE WYSOKOTEMPERATUROWE				
VECO Megosil HT 350	270	300	-	Silikonowy olej wysokotemperaturowy, przeznaczony do stosowania jako środek smarowy do precyzyjnych urządzeń, pracujących w wysokiej temperaturze. Może w sposób długotrwały pracować w temperaturach do 200°C, nie pozostawiając żadnych osadów na gorących powierzchniach. Ma doskonale właściwości niskotemperaturowe — krzepnie dopiero w temperaturze poniżej -50 °C. Spełnia wymagania: ZN-PTX-OR-50000.
PŁYNY PRZECIWKO ZAMARZANIU				
VECO WTC-96	-	12	-110	Płyn przeznaczony do zabezpieczania pneumatycznych układów hamulcowych samochodów ciężarowych, przed zamrażaniem w warunkach zimowych. Pochłania wilgoć, zapobiega przyomarzeniu uszczeltek, zaworów i przewężeń. Umożliwia sprawne działanie hamulców pneumatycznych nawet po długotrwałym postoju podczas silnych mrozów. Nie wykazuje działania korozyjnego ani niekorzystnego oddziaływania na uszczelnienia stosowane w układach hamulcowych.
VECO Płyn przeciwko zamrażaniu węgla	1,0 do 10.0	-	-36	Płyn przeznaczony do spryskiwania hałd węglowych w kopalniach i składach opalu w okresie jesienno-zimowym, w celu zapobiegnięcia przyomarzenia do siebie brył węgla i ułatwienia operacji załadunkowych. Płyn pochłania wilgoć w bardzo dużych ilościach, a powstały roztwór ma niską temperaturę krzepnięcia, co pozwala na efektywne zabezpieczenie przyomarzeniem.
PŁYNY ANTYADHEZYJNE DO MAS BITUMICZNYCH				
Vecoformit M	38	220	-12	Olej przeznaczony do przygotowania emulsji wodnej, zalecanej do stosowania jako środek antyadhezyjny i separacyjny do powlekania skrzyń ładunkowych, kół walców i innych mechanizmów metalowych lub gumowych, mających kontakt z masą asfaltową.
Vecoformit Eko	34	220	-12	Biodegradowalny olej emulgujący przeznaczony do stosowania jako środek antyadhezyjny i separacyjny, do powlekania skrzyń ładunkowych do transportu materiałów bitumicznych oraz form i szalunków drewnianych stosowanych w budownictwie i prefabrykacji wyrobów betonowych. Dzięki zastosowaniu odpowiedniego zestawu emulgatorów emulsja jest bardzo trwała: nie wymaga mieszania lub cyrkulacji i może być przechowywana powyżej 48 godzin. Najczęściej stosuje się emulsję 10%, ale zalecane jest doświadczalne dobranie stężenia do warunków eksploatacji.



MODEX - OIL

82-500 KWIDZYN

ul. Sztumska 9

tel. (+48 55) 261 43 00

fax (+48 55) 261 43 01

e-mail: veco@modex.com.pl

www.modex.com.pl



MODEX - OIL
82-500 KWIDZYN
ul. Sztumska 9
tel. (+48 55) 261 43 00
fax (+48 55) 261 43 01
e-mail: veco@modex.com.pl
www.modex.com.pl