

Programme de vente



Innovations depuis 1887



Philipp et Martin Storr • Associés-gérants

Votre partenaire solide pour les lubrifiants réfrigérants

oelheld, société à taille humaine, porte un regard en arrière sur plus de 130 ans de tradition et d'expérience. Depuis la création en 1887 par Carl Christian Held, oelheld est devenu le spécialiste établi pour les lubrifiants. Partenariat, Recherche et Human Technology se sont développés au rang de valeurs et forment les fondements d'une tradition dont nous sommes fiers.

Des nombreux fabricants de machines et d'établissements d'enseignement supérieur travaillent en étroite collaboration avec nous afin d'élaborer des produits parfaitement adaptés pour répondre aux exigences de leurs machines. Cette coopération nous permet de répondre aux demandes spécifiques de nos clients et d'adapter des fluides existants aux processus de fabrication les plus variés.

Nos laboratoires, qui sont équipés d'appareils d'analyses les plus modernes et de nombreuses plateformes d'essai, répondent aux normes actuelles et s'efforcent de réaliser les souhaits des clients.

„Le développement de produits innovants, renforcé par une assurance qualité permanente et un service client étendu, est la clé pour le succès de nos produits“



Human Technology

Innovations pour l'homme, la nature et la machine

Hutec est notre idée fondamentale pour le développement et la production de nos produits. Ce principe directeur se reflète également dans notre gestion des ressources et est toujours présent au sein de oelheld.

Qu'est-ce que cela signifie concrètement ?

- Répond aux exigences REACH
- Expertises dermatologiques disponibles pour la plupart des produits
- Produits à faible émission et exempts de composés aromatiques
- Produits exempts de métaux lourds
- Installations de production les plus modernes
- Processus de production respectueux de l'environnement
- Les produits sont vérifiés afin d'être compatibles avec les composants de la machine
- Nous prêtons attention à la durabilité des matières premières
- Produits respectueux de l'environnement et des ressources





Fluides diélectriques

Fluides diélectriques pour l'électroérosion par enfouçage	7
Fluides diélectriques pour les machines combinées	7
Fluides diélectriques pour l'électroérosion à fil	7
Fluides diélectriques pour l'électroérosion par perçage rapide	7

Huiles pour l'usinage des métaux

Huiles de rectification de la gamme ToolGrind	10
Huiles de rectification de la gamme DiaGrind	10
Huiles de rectification de la gamme SintoGrind	10
Huiles de super finition	11
Huiles de honage	11
Huiles de rodage	11
Fluides de coupe de filetage	11
Micro-lubrification	11
Huiles de broche	11
Huiles de forage profond	11
Huiles de coupe	12
Huiles de découpage	12
Huiles d'étirage et d'emboutissage	13
Huiles de trempe	13

Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles

Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles (Emulsions)	15
Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles (Solutions)	15
Concentré de rodage	15
Concentré de protection contre la corrosion pour l'électroérosion à fil	15
Produits périphériques pour les lubrifiants réfrigérants hydrosolubles	16
Additifs	16

Lubrifiants de forge

Lubrifiants de forge	18
Glass-Coating	18



Lubrifiants industriels

Huiles de glissières DIN CGLP	20
Huiles de glissières entièrement synthétiques (PAO)	20
Huiles d'engrenages EP	20
Huiles d'engrenages entièrement synthétiques (PAO)	20
Huiles de rinçage	20



Huiles hydrauliques

Huiles hydrauliques selon DIN HLP	21
Huiles hydrauliques selon DIN HLPD	21
Huiles hydrauliques selon DIN HVLP	21
Huiles hydrauliques finement filtrées	21
Huiles hydrauliques synthétiques à base PAO	22



Produits complémentaires Produits périphériques / Divers

White-spirit	22
Fluides de nettoyage	22
Produits de protection contre la corrosion	22
Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement	22
LubTool	22
Produits périphériques / Divers	22

L'électroérosion par étincelage est un procédé d'usinage moderne, thermique par enlèvement de matière, qui convient à tous les matériaux conducteurs. Les avantages par rapport à l'enlèvement des copeaux dans des tâches d'usinage de haute précision et exigeantes sont évidents : tous les matériaux et même des formes géométriques complexes peuvent être produits.

Nous distinguons quatre procédures : l'électroérosion par enfonçage, l'électroérosion à fil, l'électroérosion par perçage rapide et l'électroérosion par rotation.

Le processus d'électroérosion se déroule dans un liquide non conducteur, le diélectrique.

Les tâches du diélectrique sont l'ionisation, l'isolation, le refroidissement et l'élimination des particules. Outre le générateur, le diélectrique est le composant le plus important dans ce processus d'usinage. oelheld est un pionnier dans ce domaine, car il y a plus d'un siècle, les liquides polluants, nocifs pour la santé et l'environnement ont été remplacés par des diélectriques inodores. Dans notre propre département R&D et en étroite collaboration avec les principaux fabricants de machines, nos produits sont constamment développés afin d'atteindre une plus grande productivité. La base en est fournie par notre propre centre technologique „Electroérosion par étincelage“, où nos spécialistes mettent les diélectriques à l'épreuve.

Faites-nous part de vos besoins et optimisez votre processus de production, car nous avons le bon produit pour chaque application. Contactez-nous !



Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Applications
Fluides diélectriques pour machines d'électroérosion par enfonçage				
EcoSpark 105	0,81	105	2,3	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche et de la finition
IME 56	0,77	56	1,3	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de la micro-finition avec un intervalle d'étincelle le plus bas
IME 63	0,77	63	1,3	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de la micro-finition avec un intervalle d'étincelle le plus bas
IME 82	0,77	82	2,0	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche et de la finition
IME 110	0,78	110	2,5	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche et de la finition
IME 126	0,82	114	3,6	Usinage par électroérosion dans le domaine de l'ébauche avec des conditions de rinçage optimales
IonoPlus IME-ET	0,77	63	1,4	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de la micro-finition avec un intervalle d'étincelle le plus bas
IonoPlus IME-ZK	0,79	82	2,0	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche et de la finition
IonoPlus IME-MH	0,79	107	2,5	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche et de la finition
IonoPlus IME-GL	0,82	125	3,8	Usinage par électroérosion par étincelage dans le domaine de l'ébauche. Dans le domaine de la finition, il ne peut être utilisé que dans des conditions de rinçage optimales.

Fluides diélectriques pour machines combinées				
IonoGrind	0,84	155	7,3	Pour machines d'érosion et de rectification universelles
IonoGrind 105	0,82	106	2,6	Pour machines d'érosion et de rectification universelles
IonoGrind 165	0,83	>160	8,5	Pour machines d'érosion et de rectification universelles
IonoGrind X160	0,82	160	6,0	Pour machines d'érosion et de rectification universelles
IonoRex 500 Plus	1,05	-	-	Fluide hydrosoluble pour usinage universel

Fluides diélectriques pour machine d'électroérosion à fil				
IonoFil 80	0,78	90	2,1	Usinage par électroérosion à fil
IonoFil 100	0,79	115	2,9	Usinage par électroérosion à fil
IonoFil 2776	0,78	90	2,1	Usinage par électroérosion à fil
IonoFil 2788	0,79	>100	3,6	Usinage par électroérosion à fil

Fluides diélectriques pour machines d'électroérosion par perçage rapide				
IonoVit S	1,01	-	-	Electroérosion par perçage
IonoVit 0	1,00	-	-	Electroérosion par perçage
IonoVit S concentré	1,05	-	-	Electroérosion par perçage
IonoVit 0 concentré	1,10	-	-	Electroérosion par perçage

Huiles pour l'usinage des métaux

Selon le domaine d'application, les lubrifiants pour l'usinage des métaux doivent répondre à une grande variété d'exigences et être spécialement adaptés. Dans notre rubrique Huiles pour l'usinage des métaux, vous trouverez des produits adaptés à la plupart des applications de l'usinage des métaux où des fluides d'usinage non miscibles à l'eau sont utilisés. Cette large gamme comprend des huiles de rectification, des huiles de super finition, des huiles de honage, des huiles de coupe, des huiles de brochage, des huiles de forage profond, des fluides de filetage, des huiles découpage, des huiles d'étirage, des huiles d'emboutissage, des huiles de rodage et des huiles pour micro-lubrification. Si vous ne trouvez pas ce que vous cherchez dans notre large gamme de produits standard, n'hésitez pas à nous faire part de vos besoins spécifiques.

Huiles de rectification

Les gammes d'huiles de rectification ToolGrind, DiaGrind et SintoGrind couvrent toute la gamme des applications de rectification. En particulier, le choix de l'huile de rectification appropriée revêt une grande importance, car la productivité, les coûts de production, la stabilité du processus et, au final, la qualité des outils produits sont largement influencés. Dans notre propre département R&D et en étroite collaboration avec les principaux fabricants de machines, nous concevons des produits qui répondent pleinement aux exigences du marché, voire les dépassent. L'objectif déclaré de notre travail de développement est de renforcer votre compétitivité avec nos huiles de rectification. Les avantages sont les suivants : des temps d'usinage plus courts, une moindre usure des meules et de meilleures qualités de surface.

Huiles de super finition, huiles de honage et de rodage

Les produits de la gamme DiaMond (Super finition), DiaHon (Honage) et FlexiOil (Rodage) permettent d'obtenir une qualité de surface et une stabilité de processus optimales. Ces produits sont conçus avec des additifs et de la viscosité pour répondre exactement aux exigences des processus d'usinage de précision. Les applications sont les suivantes : la super finition, la rectification fine, la rectification de coordonnées, le honage et le rodage.

Fluides de coupe de filetage

Les fluides de coupe de filetage de la gamme Cutting Gel sont utilisés pour tous les processus courant d'usinage de filetage.

Micro-lubrification

Pour l'usinage par enlèvement de copeaux en combinaison avec une micro-lubrification, nous offrons une gamme complète et efficace avec nos produits de la série Metall-O-Fluid. Les produits Metall-O-Fluid ont d'excellentes propriétés de refroidissement, de mouillage et de lubrification et peuvent être utilisés pour toutes

les opérations d'enlèvement de copeaux et en partie aussi pour l'emboutissage.

Huiles de coupe, de broche et de forage profond

Les fluides de coupe de la gamme SulFol développés par oelheld sont la solution idoine pour toutes les applications dans le domaine de l'usinage par enlèvement de copeaux avec une coupe géométrique définie. Ils contiennent des additifs spéciaux qui les placent à la pointe de la technologie. Toutes les huiles de la gamme SulFol sont exemptes de chlore, ne contiennent presque aucun composé aromatique et ils présentent une faible déperdition par brouillard.

Huiles de découpage et d'emboutissage

Nos produits de la gamme DiaCut sont des lubrifiants de haute performance exempts de chlore et de métaux lourds pour les processus de découpage quel que soit le degré de difficulté. Adapté aux exigences de votre processus de découpage, nos produits offrent les meilleures caractéristiques d'utilisation et de séparation, par ex. pour le découpage de fines tôles d'aluminium ou de travaux de découpage fin sur des aciers hautement alliés. Les huiles d'emboutissage de la gamme DiaPress peuvent être utilisées pour tous types d'opération d'emboutissage (par ex. extrusion directe, extrusion indirecte, extrusion latérale, tréfilage de barres et de fils) (Submersion d'outils ou lubrification auxiliaire lors de l'utilisation de couches lubrifiantes sèches, comme des savons ou des lubrifiants solides).

Huiles de trempe

Les huiles de trempe servent à augmenter la dureté des pièces par un changement de structure. Ce dernier est obtenu en plongeant les pièces amenées à température de trempe dans un bain d'huile. Pour éviter l'apparition de tensions internes, une opération de recuisson suit la trempe. Les huiles pour trempe brillante EvoFluid BHO ont un effet refroidissant doux. Elles minimisent la coloration de la surface des pièces lors du procédé de trempe, possèdent une résistance au vieillissement élevée et assurent au bain de trempe une longue durée de vie.



Huiles pour l'usinage des métaux

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Matériaux	Applications
------------------------	------------------------	-------------------	-----------------------------	-----------	--------------

Huiles de rectification de la gamme ToolGrind

ToolGrind TC-X 620	0,82	>150	6,2	HSS, Carbure, PCD, CBN, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
ToolGrind TC-X 1000	0,83	>150	10	HSS, Acier, Fonte grise, Carbure, PCD, CBN, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
ToolGrind HSS-X 1400	0,88	>150	14	Matériaux à base d'acier comme HSS, PM et les aciers pour le médical	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure

Huiles de rectification de la gamme DiaGrind

DiaGrind TTK 105	0,82	>100	2,5	HSS, Carbure, PCD, CBN, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
DiaGrind KSB 1100-B	0,84	>150	8,8	Métaux non-ferreux jusqu'à l'acier chrome-nickel hautement allié	Pour les opérations de rectification à grande vitesse telles que la rectification de filets et de rainures. Utilisation universelle, également pour les opérations de découpage et d'estampage.
DiaGrind 535/5	0,83	>120	5,5	Acier non allié jusqu'à l'acier hautement allié	Rectification, rodage, honage, laminage
DiaGrind 535/10	0,84	>150	10	Acier non allié jusqu'à l'acier hautement allié	Rectification cylindrique, d'engrenages et de profil, fraisage, tournage, honage, perçage profond
DiaGrind 535/15	0,845	>160	15	Acier	Pour la production d'engrenages et de pièces de précision. Convient à la rectification de rainures et de dentures, à la rectification cylindrique extérieure et intérieure, au taillage d'engrenages, taillage au couteau, rasage d'engrenages, vilebrequins ainsi qu'aux arbres à cames.
DiaGrind 535/25	0,85	>180	25	Acier non allié jusqu'à l'acier hautement allié	Fraisage d'engrenages, taillage d'engrenages, taillage au couteau, ainsi que honage, fraisage, tournage, brochage et perçage profond
DiaGrind RHM 850	0,84	>150	11	Métaux non-ferreux, Acier non allié jusqu'à l'acier hautement allié	Rectification cylindrique, d'engrenages et de profil, fraisage, tournage, honage, perçage profond
DiaGrind IN	0,85	>150	8,5	Alliage à base de nickel	Rectification de rainures et rectification de profils de formes

Huiles de rectification de la gamme SintoGrind

SintoGrind 353	0,82	>150	8,7	Acier	Pour la production d'engrenages et de pièces de précision. Convient à la rectification de rainures et de dentures, à la rectification cylindrique extérieure et intérieure, au taillage d'engrenages, taillage au couteau, rasage d'engrenages, vilebrequins ainsi qu'aux arbres à cames.
SintoGrind IG 540	0,80	>150	5,4	Carbure, HSS, CBN, PCD, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind HSS-X 1400	0,81	>180	14	Matériaux à base d'acier comme HSS, PM et aciers pour le médical	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind MP 830	0,82	>150	8,3	Acier comme HSS, PM- et aciers pour le médical, Carbure, PCD, CBN, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind PSA	0,82	>150	7,2	Acier difficilement usinable	Rectification de rainures
SintoGrind SI	0,81	>150	5,4	Verre et saphir	Rectification fine
SintoGrind TC-X 630	0,81	>150	6,3	Carbure, HSS, PCD, CBN, Cermet et Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind TC-X 1000	0,81	>150	9,8	HSS, Acier, Fonte grise, Carbure, PCD	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind TC-X 1500	0,82	>200	15	HSS, Acier, Fonte grise, Carbure, PCD, CBN, Cermet, Céramique	Rectification de rainures, rectification de profils, rectification cylindrique extérieure et intérieure
SintoGrind TTK	0,80	>150	5,3	Carbure, HSS	Spécialement pour la fabrication d'outils
SintoGrind TTS	0,81	>150	7,1	Carbure, HSS	Huile de rectification à grande vitesse
SintoGrind ZO	0,81	>150	5,7	Oxyde de zirconium et céramique	Rectification fine

Huiles pour l'usinage des métaux

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Matériaux	Applications
------------------------	------------------------	-------------------	-----------------------------	-----------	--------------

Huiles de super finition

DiaMond 80	0,78	>82	2,0	Acier, Aluminium, Carbure et Métaux non-ferreux	Superfinition, rectification fine, rectification de coordonnées
DiaMond 100	0,82	>106	2,5	Acier, Aluminium, Carbure et Métaux non-ferreux	Superfinition, rectification fine, rectification de coordonnées
DiaMond 120	0,82	>114	3,6	Acier, Aluminium, Carbure et Métaux non-ferreux	Superfinition, rectification fine, rectification de coordonnées
DiaMond 160	0,83	>160	6,0	Acier, Aluminium, Carbure et Métaux non-ferreux	Superfinition, rectification fine, rectification de coordonnées

Huiles de honage

DiaHon ESH 1300	0,865	>115	13	Acier	Usinage lourd de honage
------------------------	-------	------	----	-------	-------------------------

Huiles de rodage

FlexiOil 01	0,84	>148	10	Acier, Carbure, Métaux non-ferreux	Fluide porteur à haute capacité d'absorption de pression pour une utilisation universelle pour des granulométries d'environ 8 à 18 µm (par ex. SiC 600 et 400).
FlexiOil AG	0,87	>150	9,0	Acier, Carbure, Métaux non-ferreux	La sédimentation de l'agent de rodage est efficacement empêchée par des additifs spéciaux
FlexiOil GAL	0,83	>114	3,9	Acier, Carbure, Métaux non-ferreux	La sédimentation de l'agent de rodage est efficacement empêchée par des additifs spéciaux

Fluides de filetage

CuttingGel chlorfrei	0,97	>150	200	Acier	Filetage
-----------------------------	------	------	-----	-------	----------

Micro-lubrification

Metall-O-Fluid 38	0,84	>200	20	Aluminium	Micro-lubrification
Metall-O-Fluid E	0,92	>200	43	Inox, Acier, Métaux non-ferreux	Micro-lubrification
Metall-O-Fluid SPL	0,92	>150	43	Acier, Inox	Micro-lubrification
Metall-O-Fluid OH464	0,91	>180	15	Inox, Acier, Métaux non-ferreux	Micro-lubrification

Huiles de brochage

SulFol LCR 1700	0,89	>150	17	Acier hautement allié	Brochage interne. Particulièrement adapté aux opérations de brochage les plus lourdes et les plus lentes.
SulFol SPR 3400	0,94	>140	35	Acier	Brochage et filetage

Huiles de forage profond

SulFol HST 1100	0,86	>150	11	Acier austénitique, acier chrome-nickel, acier résistant à la chaleur, acier cémenté, titane	Perçage profond et usinage lourd
------------------------	------	------	----	--	----------------------------------

Huiles pour l'usinage des métaux

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Matériaux	Applications
Huiles de coupe					
SulFol LCD 500	0,82	>120	5	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Perçage, tournage, fraisage, filetage et taillage
SulFol LCD 850	0,835	>150	9	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Perçage, tournage, fraisage, filetage et taillage
SulFol LCD 1500	0,84	>160	15	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Perçage, tournage, fraisage, filetage et taillage
SulFol LCD 2200	0,84	>180	22	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Perçage, tournage, fraisage, filetage et taillage
SulFol LCD 3200	0,88	>180	32	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Perçage, tournage, fraisage, filetage, emboutissage et taillage
SulFol LCO 500	0,83	>120	5,6	Acier nitruré et acier trempé, acier à outils et acier hautement allié	Brochage, honage, perçage de trous profonds, fraisage, tournage, perçage et poinçonnage
SulFol LCO 1000	0,85	>155	10	Acier nitruré et acier trempé, acier à outils et acier hautement allié	Brochage, honage, perçage de trous profonds, fraisage, tournage, perçage et poinçonnage
SulFol LCO 1500	0,87	>160	15	Acier nitruré et acier trempé, acier à outils et acier hautement allié	Brochage, honage, perçage de trous profonds, fraisage, tournage, perçage et poinçonnage
SulFol LCO 2500	0,88	>180	25	Acier nitruré et acier trempé, acier à outils et acier hautement allié	Brochage, honage, perçage de trous profonds, fraisage, tournage, perçage et poinçonnage
SintoCut PE-S	0,82	>160	7,1	Acier nitruré et acier trempé, acier à outils et acier hautement allié	Fraisage, tournage et perçage
SintoCut PE-B	0,82	>160	7,1	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Fraisage, tournage et perçage
SintoCut PE-B 1000	0,82	>150	10,4	Acier, Métaux non-ferreux, Matériau en fonte, Aluminium- et Alliage de magnésium	Fraisage, tournage et perçage
Huiles de découpage					
DiaCut CP 1	0,78	>56	1,8	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'estampage très fine de la plus haute pureté. S'évapore presque sans résidus.
DiaCut CP1/43	0,77	>43	1,2	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'estampage extrêmement fine qui s'évapore en très peu de temps avec peu de résidus.
DiaCut CP1/63	0,78	>61	1,6	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'estampage très fine de la plus haute pureté. S'évapore presque sans résidus.
DiaCut CP 2	0,78	>56	1,7	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'estampage très fine de la plus haute pureté. S'évapore presque sans résidus.
DiaCut CP 5	0,80	>56	1,7	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage à faible teneur en résidus, qui offre entre autres une protection temporaire accrue contre la corrosion
DiaCut CP 6	0,80	>56	1,8	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage à faible teneur en résidus, qui offre entre autres une protection temporaire accrue contre la corrosion. Particulièrement adapté pour l'acier chrome-nickel.
DiaCut EMM 1000	0,87	200	10	Métaux non-ferreux, Acier	Découpage, Formage, Emboutissage
DiaCut EMM 2500	0,90	>200	25	Métaux non-ferreux, Acier	Découpage, Formage, Emboutissage
DiaCut EMM 4300	0,93	>200	43	Métaux non-ferreux, Acier	Découpage, Formage, Emboutissage
DiaCut EMM 5400	0,93	>200	54	Métaux non-ferreux, Acier	Découpage, Formage, Emboutissage
DiaCut EMM 9000	0,96	>200	90	Métaux non-ferreux, Acier,	Découpage, Formage, Emboutissage
DiaCut FAA 21	0,79	>63	2,1	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage haute performance, notamment pour la fabrication de composants de climatisation.
DiaCut FBB 15	0,78	>63	1,5	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage puissante avec additifs haute pression. Faible évaporation des résidus.
DiaCut FD	0,77	>56	1,3	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'estampage extrêmement fine qui s'évapore en très peu de temps avec peu de résidus.
DiaCut FMB 600	0,86	>63	6,1	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage pour les procédés de découpage exigeants qui nécessitent une auto-évaporation partielle. Convient également pour les opérations d'emboutissage profond et de formage de charges moyennes.

Huiles pour l'usinage des métaux

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Matériaux	Applications
Huiles de découpage					
DiaCut FMS 125	0,76	>56	1,2	Métaux non-ferreux, Acier, Aluminium	Huile d'estampage extrêmement fine qui s'évapore en très peu de temps avec peu de résidus.
DiaCut FMS 130	0,77	>63	1,3	Métaux non-ferreux, Acier, Aluminium	Huile d'estampage extrêmement fine qui s'évapore en très peu de temps avec peu de résidus.
DiaCut MAW 400	0,82	>115	4,4	Aluminium	Laminage et découpage
DiaCut MST 200	0,94	>180	180	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage performante avec des agents mouillants spéciaux, qui facilitent le nettoyage. Elle est adaptée pour les processus de déformation moyens à difficiles.
DiaCut MXW 1800	1,00	>160	180	Acier hautement allié	Découpage et emboutissage
DiaCut NCL	0,80	>63	3,4	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage fluide à haute performance, qui est également adapté aux opérations d'emboutissage et de déformation.
DiaCut OEGR	0,80	>63	2,7	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage fluide à haute performance, qui est également adapté aux opérations d'emboutissage et de déformation.
DiaCut OH 2344	0,80	56	1,9	Acier, Inox	Découpage et emboutissage
DiaCut OH 1186 N	0,86	180	52	Acier	Découpage et emboutissage
DiaCut TOE 230	0,82	>100	2,4	Aluminium	Laminage
DiaCut VCE	0,87	>63	17	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage à haute performance pour des pièces exigeantes d'une épaisseur de matériaux allant jusqu'à 5 mm. Elle a une bonne adhérence et offre une protection temporaire contre la corrosion
DiaCut VFD 1	0,75	>43	1,2	Acier, Aluminium, Métaux non-ferreux	Huile d'estampage extrêmement fine qui s'évapore en très peu de temps avec peu de résidus
DiaCut VPH 70	0,92	>180	65	Tôles en acier, inox, quelques tôles galvanisées	Usinage sans enlèvement de copeaux, procédés d'emboutissage moyens à lourds
DiaCut VSD 46	0,93	>160	46	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage hautement améliorée pour les opérations exigeantes de découpage, d'emboutissage et d'extrusion
DiaCut VSG 511	0,91	>200	140	Inox, Acier, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage hautement améliorée pour les opérations de découpage et de déformation moyennement difficiles.
DiaCut VSS 76	0,91	>180	76	Inox, Acier, Aluminium	Huile universelle de découpage fin, de découpage et de déformation pour les exigences les plus élevées d'une épaisseur de matériaux allant jusqu'à 8 mm. Elle est également adaptée de façon optimale pour l'emboutissage et le cintrage.
Huiles d'étréage et d'emboutissage					
DiaPress CS 12000	0,94	>150	120	Hochfester Acier, Inox	Usinage sans enlèvement de copeaux, pour les opérations exigeantes de découpage, étréage, cintrage, extrusion.
DiaPress HAS 4300	0,86	>100	43	Métaux non-ferreux, Aluminium	Huile de découpage et d'emboutissage avec une excellente qualité d'adhérence, qui s'évapore sans résidus après traitement thermique
DiaPress LCI 3200	0,88	>160	32	Inox, Acier, Aluminium	Huile d'emboutissage spéciale pour le rétreint rotatif de barres, tubes et fils
DiaPress MFP	0,925	>160	32	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'emboutissage pour les plus hautes exigences. Pour améliorer la résistance à la pression, des lubrifiants solides sont inclus
DiaPress TZE	0,96	>160	170	Métaux non-ferreux, Inox, Acier, Aluminium	Huile d'emboutissage spéciale avec des additifs spéciaux haute pression
DiaPress ZHO	1,04	>180	160	Inox, Acier, Aluminium	Huile d'emboutissage extrêmement performante pour l'usinage de pièces très exigeantes avec un degré de déformation élevé
Huiles de trempe					
EvoFluid BHO 32	0,86	>210	32	Universel	Huile de trempe pour pièces jusqu'à 1 Kg
EvoFluid BHO 68	0,88	>220	68	Universel	Huile de trempe pour pièces jusqu'à 5 Kg
EvoFluid BHO 100	0,88	>230	100	Universel	Huile de trempe pour pièces au-delà 5 Kg

Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles

Les utilisateurs savent exactement ce qu'ils attendent des lubrifiants réfrigérants hydrosolubles et quels problèmes peuvent survenir lors de leur utilisation. Ces attentes, exigences et problèmes particuliers ont été pris en charge par notre équipe de recherche en coopération avec les fabricants de machines, les universités et les utilisateurs. À la suite de ce travail de développement intensif, nos lubrifiants réfrigérants hydrosolubles de la gamme AquaTec ont été créés.

La gamme AquaTec offre le bon produit pour chaque application, par exemple pour les applications à haute pression ou pour le traitement des métaux non-ferreux. Au cours du développement, une attention particulière a été portée à la stabilité des processus et à la réduction des coûts de maintenance, car cela offre un énorme avantage compétitif pour nos clients à des niveaux d'utilisation élevés. L'utilisation de matières premières modernes et le respect des dernières lois sur les produits chimiques font des produits de la série AquaTec un choix durable.



Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles

Description du produit	Densité à 20°C (g/cm³)	Valeur pH 5%	Exempt de bore	Exempt d'amine	Matériaux	Applications
Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles (Emulsions)						
AquaTec 1250	0,980	9,0	•	•	Métaux non-ferreux, Alliage d'aluminium, Acier	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage, Emboutissage léger
AquaTec 1548	0,970	9,1	•	•	Métaux non-ferreux, Alliage d'aluminium, Plastique	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage
AquaTec 1550	0,950	9,0	•	•	Métaux non-ferreux, Alliage d'aluminium, Acier	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage, Emboutissage léger
AquaTec 1570	0,925	9,0 - 9,2	•	•	Alliage de fonte, Métaux non-ferreux, Alliage d'aluminium, Acier, Plastique	Rectification, Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage, Emboutissage léger
AquaTec 1638	0,972	9,2	•	•	Métaux non-ferreux, Alliages d'aluminium, Acier	Rectification, Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage
AquaTec 5530	0,965	9,8	•		Alliage d'aluminium, Acier	Rectification, Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage
AquaTec 5620	0,975	9,3	•		Alliage d'aluminium, Acier	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage
AquaTec 7630	0,973	10			Alliage de fonte, Acier, Plastique	Rectification, Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage
AquaTec 7650	0,930	9,2			Alliage d'aluminium, Acier, Plastique	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage, Emboutissage léger
AquaTec 7655	0,973	9,6			Alliage de fonte, Alliage d'aluminium, Acier, Plastique	Sciage, Fraisage, Tournage, Perçage, Perçage de trous profonds, Filetage, Taraudage, Emboutissage léger
Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles (Solutions)						
AquaTec 5000	1,056	9,7	•		Céramique, Alliage de fonte, Acier	Rectification
AquaTec 5001	1,070	9,2	•		Céramique, Métaux non-ferreux, Alliages d'aluminium, Acier, Carbure	Rectification
AquaTec 5301	1,075	9,1	•		Céramique, Métaux non-ferreux, Alliages d'aluminium, Acier, Carbure	Rectification, Fraisage, Tournage, Perçage
AquaTec 7300	1,090	9,1 - 9,3			Céramique, Alliage de fonte, Acier	Rectification, Fraisage, Tournage, Perçage
Concentré de protection contre la corrosion pour l'électroérosion à fil						
ControFil 2	1,250	-				Protection contre la corrosion

Lubrifiants réfrigérants hydrosolubles

Description du produit	Applications
Produits périphériques pour les lubrifiants réfrigérants hydrosolubles	
Réfractomètre portatif	Pour une détermination de la concentration de 0 – 15% Brix
Bâtonnets de mesure pH	Détermination du pH
Bâtonnets de mesure Cobalt	Détermination de la teneur en cobalt
Bâtonnets de mesure Dureté d'eau	Détermination de la dureté d'eau
Bâtonnets de mesure Nitrite / Nitrate – Test combiné	Détermination de la teneur en nitrite et nitrate
Dipslides – Milieux de culture prêt à l'emploi	Détermination du nombre total de germes
AquaTec Mix 1500	Mélangeur d'émulsion
AquaTec Mix 900	Mélangeur d'émulsion
Déshuileur	Evacuation optimale et continue des huiles étrangères
Chariot de transport pour émulsion	Approvisionnement mobil et sans déversement de l'émulsion neuve ou de l'huile neuve



Toujours plus exigeants et complexes, les processus de forge nécessitent de nouvelles variantes et des développements d'agents de séparation qui laissent de plus en plus les étapes de forgeage uniques appartenir au passé.

A côté des produits AirForge (Glass-Coating) se trouvant depuis plusieurs années sur le marché international pour l'industrie aéronautique et spatiale, oelheld s'introduit toujours plus dans le domaine des lubrifiants hydrosolubles pour le forgeage massif des métaux tant dans le domaine de la forge à chaud que dans celui de la forge mi-chaud, comme par exemple dans la branche automobile.

Que ce soit avec ou sans graphite donc noir ou blanc - les excellentes propriétés de la gamme des produits AirForge répondent aux exigences les plus élevées :

- Économique et respectueux de l'environnement de par leur utilisation par dilution avec de l'eau
- Une très large gamme de température de mouillage garantit la formation d'un film de séparation spontanée et homogène sur les matrices
- Le flux de matières et l'aptitude au démoulage sont favorisés par d'excellents effets de séparation et d'entraînement.

Description du produit	Densité à 20°C (g/cm³)	Valeur pH concentré	Teneur en corps solide	Matériaux	Applications
Lubrifiants de forge					
AirForge 4027	1,1	ca 7,3	0 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud
AirForge 4028	1,2	ca. 7,6	0 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud
AirForge 4351	1.0	ca. 9.0	0 %	Aluminium	Forgeage à chaud
AirForge 4500	1,07	max. 9,0	0 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud pour lubrification par submersion
AirForge 4507	1,06	max. 8,8	0 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud pour lubrification par submersion
AirForge 5200	1,12	ca. 8,6	20 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud et mi-chaud
AirForge 5300	1,20	9,0	30 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud
AirForge 5308	1,20	10,0	30 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud
AirForge 5310	1,20	10,0	30 %	Alliages d'acier	Forgeage à chaud
AirForge 5410	1,20	9,0 - 10,0	40 %	Aluminium et Métaux non-ferreux	Forgeage à chaud

Glass-Coating					
AirForge 1983	1,28	-	ca. 35 %	Titane, Alliages de titane Nickel, Alliages de nickel	Forgeage à chaud
AirForge 2371	1,28	-	ca. 35 %	Titane, Alliages de titane, Nickel, Alliages de nickel, Alliages d'aciers spéciaux	Forgeage à chaud
AirForge 2472	1,27	-	ca. 35 %	Titane, Alliages de titane	Forgeage à chaud
AirForge 2596	1,27	-	ca. 35 %	Titane, Alliages de titane, Nickel, Alliages de nickel	Forgeage à chaud

Le rapport de mélange dépend du degré de forgeage et doit être ajusté individuellement pour chaque processus.



Lubrifiants industriels

Les lubrifiants industriels assurent un fonctionnement en douceur et une transmission optimale de la puissance. Nos lubrifiants industriels de la série EvoFluid sont parfaitement adaptés à l'utilisation dans les machines-outils et offrent une réelle valeur ajoutée en combinaison avec nos moyens d'usinage. Notre gamme de produits couvre toutes les exigences d'une installation de production moderne.

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)
Huiles de glissières DIN CGLP			
EvoFluid CGLP 32	0,87	200	32
EvoFluid CGLP 68	0,88	230	68
EvoFluid CGLP 220	0,89	250	220
Huiles de glissières entièrement synthétiques (PAO)			
EvoFluid CGLP-PAO 32	0,84	>200	32
EvoFluid CGLP-PAO 46	0,85	>200	46
EvoFluid CGLP-PAO 68	0,85	>200	68
EvoFluid CGLP-PAO 100	0,85	>200	100
EvoFluid CGLP-PAO 220	0,86	>200	220
Huiles d'engrenages EP			
EvoFluid CLX 68	0,88	242	68
EvoFluid CLX 100	0,89	225	100
EvoFluid CLX 150	0,89	245	150
EvoFluid CLX 220	0,90	250	220
EvoFluid CLX 320	0,90	250	320
EvoFluid CLX 460	0,90	>230	460
Huiles d'engrenages entièrement synthétiques (PAO)			
EvoFluid CLX-PAO 100	0,84	>200	100
EvoFluid CLX-PAO 220	0,85	>200	220
Huiles de rinçage			
EvoFluid 4	0,82	>115	3,8
EvoFluid 8	0,83	155	8,5

Lubrifiants et graisses pour l'automobile

oelheld propose différents lubrifiants pour véhicules qui répondent aux spécifications courantes des constructeurs automobiles. Notre assortiment comprend également des graisses de différentes classes NLGI et spécifications. Si vous êtes intéressé, n'hésitez pas à nous contacter.

Huiles hydrauliques

oelheld propose des huiles hydrauliques de haute qualité pour une large gamme d'applications qui lubrifient votre système hydraulique et garantissent la transmission des forces hydrauliques sans perte. Les huiles hydrauliques de la gamme EvoFluid sont très résistantes au vieillissement et offrent une excellente protection contre la corrosion et l'usure. Nous disposons d'une large gamme de viscosités et d'huiles de base différentes. Nous proposons également des huiles hydrauliques finement filtrées.

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Viscosité cin. 100°C (mm²/s)	VI	Point d'écoulement (°C)	Exempt de zinc et Cendres
Huiles hydrauliques selon DIN HLP							
EvoFluid HLP 2,5	0,78	>110	2,5	-	-	-	•
EvoFluid HLP 5	0,84	125	5	-	-	-48	•
EvoFluid HLP 10	0,84	150	10	2,5	81	-45	•
EvoFluid HLP 22	0,87	>165	22	4,2	97	-30	•
EvoFluid HLP 32	0,87	>175	32	5,3	98	-27	•
EvoFluid HLP 46	0,88	>185	46	6,7	99	<-15	•
EvoFluid HLP 68	0,88	>195	68	8,6	98	<-12	•
EvoFluid HLP 100	0,88	>205	100	11,1	96	<-12	•
Huiles hydrauliques selon DIN HLPD							
EvoFluid HLPD 22	0,845	187	22	4,4	109	<-21	•
EvoFluid HLPD 32	0,88	189	32	5,5	108	<-18	•
EvoFluid HLPD 46	0,88	192	46	6,9	105	<-15	•
EvoFluid HLPD 68	0,88	192	68	8,9	101	<-12	•
Huiles hydrauliques selon DIN HVLP							
EvoFluid HVLP 15	0,87	148	15	4,8	220	<-39	
EvoFluid HVLP 32	0,88	185	32	6,7	190	<-30	
EvoFluid HVLP 46	0,88	190	46	8,6	160	<-27	
EvoFluid HVLP 68	0,88	190	68	12,3	160	<-24	
Huiles hydrauliques finement filtrées							
HiPure HLPD 32	0,85	>180	32	5,6	113	-33	•
HiPure HLPD 46	0,86	>190	46	7,0	109	-28	•
HiPure HLPD 68	0,88	245	68	8,7	104	-24	•
Huiles hydrauliques synthétiques à base PAO							
EvoFluid PE-B 1	0,81	>150	10	3,2	214	<-57	
EvoFluid PE-B 2	0,83	>150	25	7,6	303	-54	
EvoFluid PE-B 3	0,84	182	46	9,9	209	-36	
EvoFluid HLP-PAO 5	0,80	>150	5	2	n.a.	<-65	
EvoFluid HLP-PAO 10	0,81	>150	10	3	110	<-60	
EvoFluid HLP-PAO 15	0,82	>160	15	4	119	<-60	
EvoFluid HLP-PAO 32	0,83	>200	32	6	140	<-50	
EvoFluid HLP-PAO 46	0,83	>220	46	8	141	<-50	
EvoFluid HLP-PAO 68	0,84	>220	68	10	136	<-40	

Produits complémentaires/Produits périphériques/Divers

Pour compléter notre gamme de produits, nous vous proposons des produits complémentaires de haute qualité tels que les fluides de nettoyage, les sprays anticorrosion et bien plus encore. Nous pouvons vous proposer d'autres lubrifiants spéciaux de notre large gamme.

Description du produit	Densité à 15°C (g/cm³)	Point éclair (°C)	Viscosité cin. 40°C (mm²/s)	Domaine complémentaire	Applications
White-spirit					
White-spirit 100/140	0,744	<10	-	-	Nettoyage des pièces et surfaces contaminées par l'huile et la graisse. Convient à tous les matériaux métalliques, céramiques et matériaux résistants aux hydrocarbures.

Fluides de nettoyage					
EvoFluid Clean 56	0,76	56	1,3	180-190	Fluides de nettoyage
EvoFluid Clean 63	0,77	63	1,3	190-210	Fluides de nettoyage

Produits de protection contre la corrosion					
ControXid S	0,80	56	1,7	-	Produits de protection contre la corrosion
ControXid CS	0,79	56	1,8	-	Produits de protection contre la corrosion
ControXid Dewatering	0,78	56	2,0	-	Produits de protection contre la corrosion
ControXid RCC 850	0,86	140	10	-	Produits de protection contre la corrosion
ControXid RCC 3200	0,88	>180	32	-	Produits de protection contre la corrosion

Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement					
ControXid 1642	1,03	-	-	-	Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement
ControXid 1642 F	1,00	-	-	-	Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement
ControXid 5000 F	1,04	-	-	-	Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement
ControXid W 5	1,04	-	-	-	Fluides de protection contre la corrosion pour circuits de refroidissement

LubTool					
LubTool 2000	-	-60	-	-	Huile fine et de lubrification entièrement synthétique
LubTool 4000	-	-97	-	-	Spray nettoyant universel
LubTool 6000	-	-	-	-	Spray anti-corrosion

Description du produit	Description
Produits périphériques / Divers	
EvoSorb	Liant universel Type III R
CoverSkin	Protection intensive de la peau



Taille des contenants

La majorité de nos produits sont disponibles dans les contenants standards suivants :



Jerrycane de 20 L

Tonnelet de 60 L

Fût de 208 L

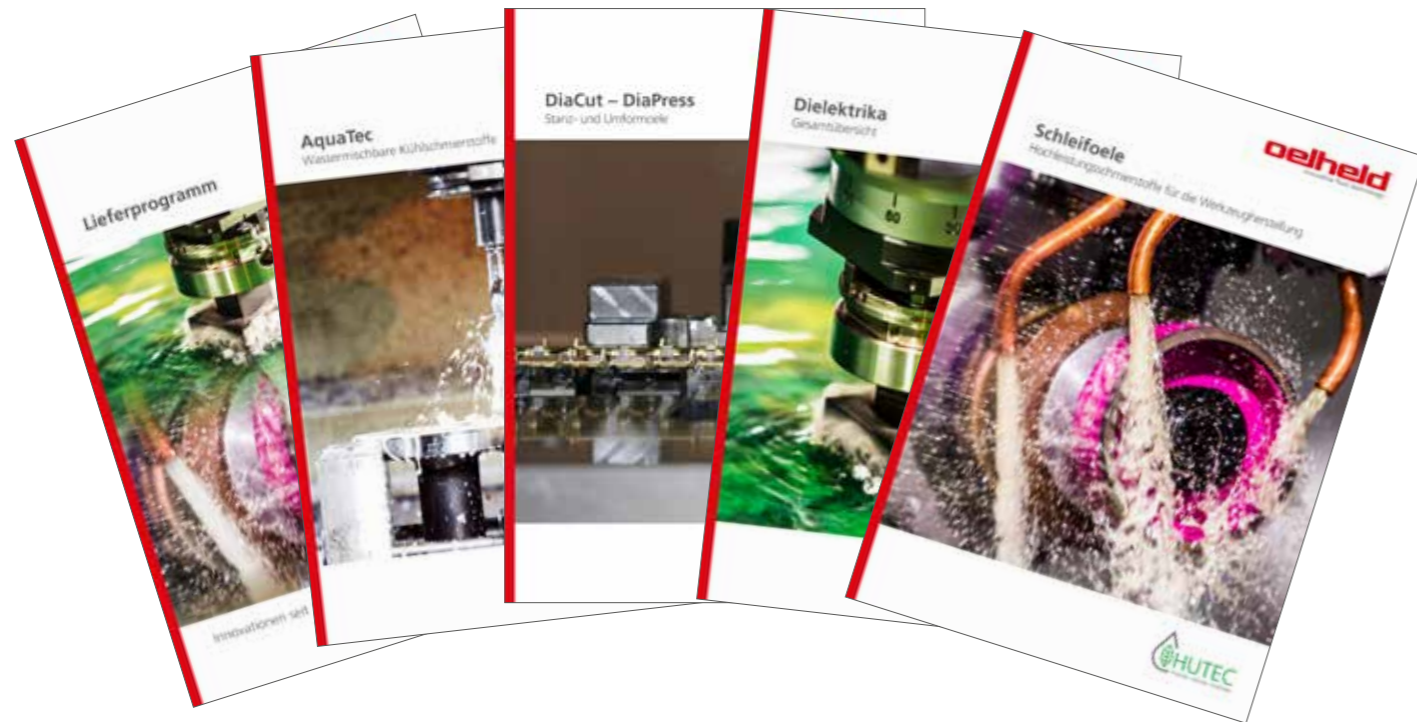
Conteneur IBC de 1000 L

H 60,5
ø 37

H 88
ø 60

L	B	H
1200	1000	1175

Ouverture de remplissage	DN 150
Robinetterie de sortie	DN 50



Toutes les brochures oelheld
peuvent être téléchargées ici :



Français



Séminaires / Formations

oelheld propose des séminaires gratuits tout au long de l'année, qui permettent une utilisation correcte des lubrifiants. Cela garantit la meilleure application possible.

Les séminaires ont lieu au sein de la société oelheld technologies SAS. Il est possible ensuite de participer à une visite d'entreprise.

L'inscription est possible à tout moment et pour les plus grands groupes oelheld propose des formations spéciales !

Nous nous réjouissons de vous voir !





Le service d'analyse et le service technique sur le terrain assurent un service complet

- Dès le départ nous vous accompagnons avec notre service technique ainsi qu'avec notre service d'analyse en arrière-plan.
- Chez nous chaque client à un interlocuteur technique direct pour l'aider et le conseiller.

La combinaison entre notre service d'analyse et notre service technique sur le terrain offre à nos clients une valeur ajoutée et la garantie d'un bon service pour le produit. Notre service d'analyse dispose d'un large éventail de méthodes et d'appareils d'analyse les plus modernes spécialement adaptés aux besoins de nos clients. Grâce à ce savoir-faire, nous pouvons vous assister dans le dépannage ou optimiser les processus de production. Les collaborateurs dans ces domaines participent à des formations continues pratiques et échangent des connaissances entre eux. Ce transfert systématique de connaissances assure un savoir-faire grandissant et joue également un rôle important dans les futurs développements de produits.

Contactez-nous et découvrez notre service complet !



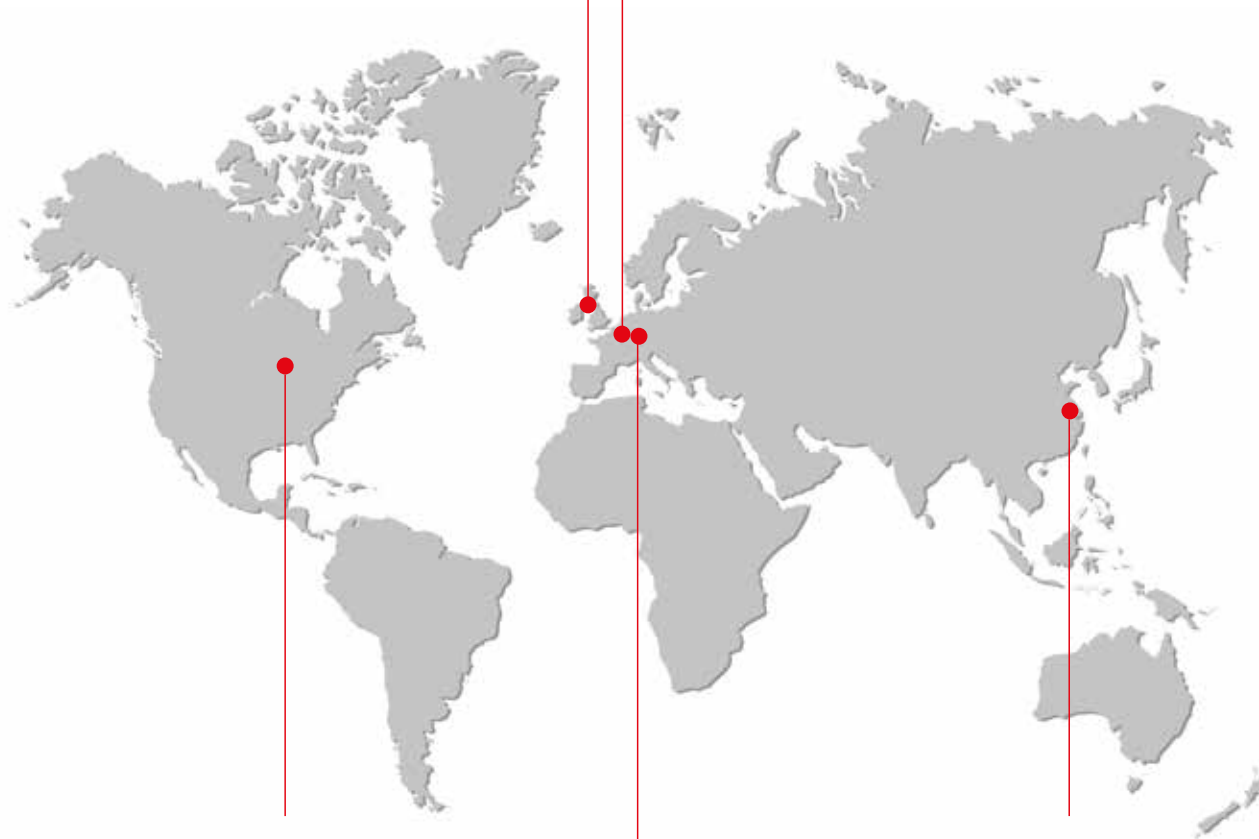
Des produits haute technologie pour les machines dans le monde entier !

oelheld UK Ltd.

Unit 16, Colomendy Business Park, Erw Las
Denbigh, LL16 5TA • Royaume-Uni
Téléphone : +44 1745 814-777
E-Mail : sales@oelheldgroup.co.uk
Internet : www.oelheld.com

oelheld technologies SAS

Technopôle de Forbach-Sud
140, Avenue Jean-Eric Bousch
57600 Oeting • France
Téléphone : +33 (0)3.87.90.42.14
E-Mail : hutec-fr@oelheld.com
Internet : www.oelheld.com



oelheld U.S., Inc.

1100 Wesemann Dr
West Dundee, IL 60118 • USA
Téléphone : +1 847 531-8501
E-Mail : hutec-us@oelheld.com
Internet : www.oelheld.com

oelheld GmbH

Ulmer Strasse 133-139
70188 Stuttgart • Allemagne
Téléphone : +49 711 168 63-0
E-Mail : hutec@oelheld.de
Internet : www.oelheld.com

oelheld innovative fluid technology (Taicang) Co., Ltd

No. 5 Suzhou Road, Jiangsu
215400 Taicang • Chine
Téléphone : +86 512 8278 0027
E-Mail : services@oelheld.com.cn
Internet : www.oelheld.com

Représentants partout dans le monde

Afrique du Sud • Argentine • Australie • Autriche • Belgique • Biélorussie • Bosnie • Brésil • Bulgarie • Canada • Chili • Corée du Sud
Croatie • Danemark • Espagne • Estonie • Finlande • Grèce • Hongrie • Inde • Indonésie • Israël • Italie • Japon • Kazakhstan • Lettland • Lettonie
Malaisie • Mexique • Norvège • Nouvelle Zélande • Pays-Bas • Pologne • Portugal • Roumanie • Russie • Serbie • Singapour • Slovaquie • Slovénie
Suède • Suisse • Taïwan • Tchéquie • Thaïlande • Turquie • Ukraine



oelheld technologies SAS • Technopôle de Forbach-Sud • 140, Avenue Jean-Eric Bousch • 57600 Oeting
Téléphone : +33 (0)3.87.90.42.14 • Télécopie : +33 (0)3.87.84.66.91
E-Mail : hutec-fr@oelheld.com • Internet : www.oelheld.com

oelheld[®]
innovative fluid technology