



# OLEA

OLI LUBRIFICANTI & AFFINI  
SOLUZIONI INTEGRATE DI LUBROREFRIGERAZIONE



**OLEA**

OLI LUBRIFICANTI & AFFINI  
SOLUZIONI INTEGRATE DI LUBROREFRIGERAZIONE



# CHI SIAMO

**OLEA** è stata fondata nel **1932** da Eugenio Garuti figlio di Pompeo Garuti che inventò e progettò un impianto per la produzione di Ossigeno ed Idrogeno mediante elettrolisi (Brevetto N. 534.259 del 19/02/1895).

Il core business aziendale è la produzione di lubrorefrigeranti, un settore in cui OLEA ha maturato negli anni un forte know-how che ci permette di soddisfare tutte le più impegnative e sofisticate esigenze della lubrificazione industriale.

Grazie all'attività di ricerca ed alla capacità produttiva estremamente flessibile, OLEA è in grado di rispondere alle particolari esigenze di ogni cliente, anche con interventi "**taylor-made**". In questo modo OLEA è in grado di assistere le imprese clienti con prodotti innovativi e con un continuo aggiornamento delle formulazioni sempre più eco-compatibili.

Il nostro efficiente laboratorio interno di ricerca e sviluppo e la moderna struttura con linee di produzione e confezionamento altamente flessibili, offrono al cliente un accurato servizio **Private Label**.

Un ulteriore vantaggio che possiamo offrire, nel caso di merce destinata all'estero, è dato dall'autorizzazione al regime fiscale agevolato **SIC** (Sospensione Imposta di Consumo) del nostro deposito; grazie a questa particolare agevolazione siamo in grado di rendere disponibili i nostri prodotti in tutto il mondo partendo da quotazioni al netto dell'imposta di consumo



# I NOSTRI NUMERI

★OLEA★

+ DI 80 ANNI DI ATTIVITA'



+ DI 1000 MQ DI AREA DI PRODUZIONE



DA TRE GENERAZIONI ESPERIENZA E INNOVAZIONE NEL CAMPO DEI LUBRIFICANTI





# I NOSTRI VALORI

Passano gli anni e sfide nuove vengono continuamente affrontate per rimanere una presenza solida e reale al fianco di tutti i clienti che da decenni abbiamo l'onore di servire. Crediamo nel futuro e desideriamo costruirlo su solide basi, offrendo un servizio efficiente e funzionale, allineato alle esigenze di ciascun cliente.



Giorno dopo giorno, generazione dopo generazione lo stile di **OLEA** ha segnato un rapporto professionale serio e trasparente fra azienda e cliente.



La qualità per noi è una vera e propria strategia competitiva che fa parte della missione aziendale. E' il punto di partenza e al tempo stesso il risultato di un approccio gestionale integrato nel quale il personale, la pianificazione, la documentazione dell'attività e l'atteggiamento volto al miglioramento continuo, diventano i cardini del nostro modello di gestione.



**OLEA** è da sempre al servizio della propria clientela per trovare soluzioni giuste ed utili, per risolvere i problemi quotidiani. Questa è la missione della società: offrire ad ogni cliente la propria conoscenza e cultura di settore per affiancarlo nell'effettuare la migliore scelta possibile.



La soddisfazione del cliente è un traguardo tanto facile da dichiarare, quanto complesso da raggiungere. Si tratta, infatti, di generare nell'azienda una nuova visione della realtà, che investa profondamente le abitudini con cui si affrontano compiti, processi e decisioni. Conoscere il cliente, agire sulla base di questa conoscenza, organizzare le proprie priorità facendosi guidare dalla consapevolezza di quali siano le attese ed i bisogni del cliente richiede un modo di "sentire" e non solo tecniche e metodologie appropriate.



# I FLUIDI DA TAGLIO



Le lavorazioni con asportazione di truciolo generano attriti che determinano elevate temperature, con conseguente riscaldamento del materiale ed usura dell'utensile. Quest'ultima, infatti, è influenzata dalla temperatura. Al fine di prolungare la durata dell'utensile è necessario avere a disposizione, durante la lavorazione, un efficiente raffreddamento, per abbassare la temperatura ed una buona lubrificazione nella zona di contatto, per diminuire l'attrito.

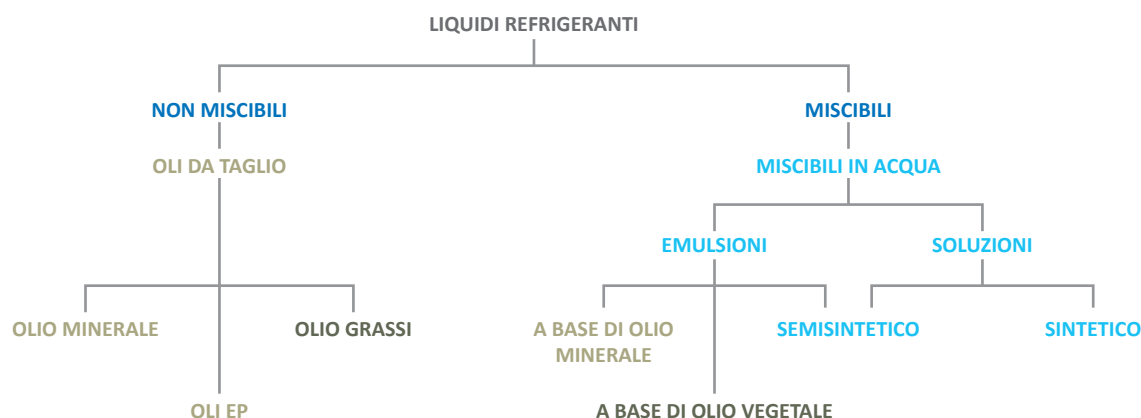
A questo scopo utilizziamo liquidi refrigeranti, le cui funzioni sono le seguenti:

- **raffreddare:** *mantenere costante la temperatura nella zona del taglio, asportando il calore provocato dalla lavorazione dell'utensile, per evitare deformazioni del pezzo;*
- **lubrificare:** *la zona di contatto tra il truciolo ed il petto dell'utensile, riducendo così le forze di taglio provocate dall'attrito tra pezzo, truciolo ed utensile;*
- **detergere:** *con la pulizia della zona di lavoro ed il controllo della lavorazione in essere.*

Queste tre funzioni generano un risparmio di energia, una minore usura degli utensili e quindi una riduzione dei costi totali. Ad un fluido da taglio si richiede principalmente un'ottima lubrificazione ed una grande capacità di raffreddamento. Inoltre altre numerose caratteristiche devono essere prese in considerazione, quali:

- *il fluido da taglio non deve produrre effetti collaterali, come odori o reazioni allergiche;*
- *non deve produrre schiuma anche alle alte pressioni;*
- *non deve sciogliere le vernici della macchina utensile e non deve corrodere le guarnizioni di tenuta;*
- *non deve causare corrosione sulla maggior parte dei materiali da cui può essere costituito il pezzo in modo tale che si possano lavorare materiali diversi, senza la necessità di cambiare il tipo di refrigerante.*

E' molto importante considerare il rischio di attacco corrosivo con materiali non ferrosi, come per esempio rame, ottone e alluminio; non deve aderire causando l'agglomerazione dei trucioli, rendendo di conseguenza la pulizia della vasca più difficile o rovinando la superficie del pezzo. Una prima classificazione tra i liquidi refrigeranti riguarda la miscibilità, distinguendo tra liquidi miscibili e non miscibili in acqua (vedi tabella).



# OLI EMULSIONABILI ESENTI DA BIOCIDI DONATORI DI FORMALDEIDE

## AD ALTO CONTENUTO DI OLIO MINERALE

<i>SOLVEX EP PLUS</i>	Esente da boro e ammine. Indicato per lavorazioni estremamente gravose di asportazione truciolo su acciai, acciai legati, alluminio e leghe gialle. E' utilizzabile per operazioni di imbutitura e stampaggio su tutti i materiali.
<i>SOLVEX AL</i>	Esente da boro e ammine con additivi EP a base di cloroparaffine, indicato per lavorazioni gravose di asportazione truciolo su materiali ferrosi, acciai, acciai legati, alluminio, ERGAL, leghe gialle.
<i>SOLVEX MX BIO</i>	Esente da boro, cloro e ammine. Indicato per lavorazioni di asportazione truciolo su acciai, leghe di alluminio e leghe gialle.
<i>SOLVEX O PLUS</i>	Esente da boro, cloro e ammine. Specifico per lavorazioni generiche su leghe gialle.
<i>BIOSOLVEX G 664 SF</i>	Biostabile EP di concezione innovativa contenente additivi untuosanti di natura vegetale. Indicato per lavorazioni leggere/medio gravose su materiali ferrosi, acciai, acciai legati e inox. Ottimo per ghisa.
<i>SOLVEX M 05 EP</i>	Biostabile con elevata additivazione a base di cloroparaffina ed esteri untuosanti. Indicato per lavorazioni estremamente gravose di asportazione truciolo su materiali ferrosi, acciai, acciai legati e leghe leggere. Ottimo per ghisa.
<i>BIOSOLVEX R 45 SBF</i>	Esente da boro, cloro ed additivi solforati, formulato con additivi EP di nuova generazione indicato per lavorazioni gravose di asportazione truciolo su materiali ferrosi, acciai ed acciai legati. Ottimo per ghisa.

## A MEDIO CONTENUTO DI OLIO MINERALE

<i>BIOSOLVEX G 150 SBF</i>	Semisintetico esente boro e cloro, di concezione innovativa, particolarmente indicato per ghisa.
<i>BIOSOLVEX S 70 SF</i>	Semisintetico biostabile contenente additivi untuosanti di natura vegetale. Indicato per lavorazioni leggere/medio gravose di asportazione truciolo su materiali ferrosi, leghe leggere e ghisa.
<i>BIOSOLVEX Z 123</i>	Semisintetico biostabile per lavorazioni leggere di asportazione truciolo e rettifica su materiali ferrosi, acciai, acciai legati. Ottimo su ghisa.
<i>SOLVEX LG 1</i>	Esente da composti di boro, cloro e ammine. Il prodotto è stato studiato appositamente per tutte le lavorazioni di asportazione di truciolo su leghe gialle.
<i>SOLVEX M 20 SC</i>	Semisintetico a base di olio minerale ed esteri naturali, con elevata additivazione untuosante ed EP clorurata. E' particolarmente indicato per lavorazioni meccaniche estremamente gravose di asportazione truciolo su materiali ferrosi, acciai legati, inox e leghe di alluminio.

## ESENTI DA OLIO MINERALE

<i>BIOSOL ECO 26</i>	Ad alto contenuto di esteri vegetali, esente da boro, cloro ed ammine. Indicato per tutte le lavorazioni di asportazione di truciolo su acciai, leghe di alluminio e leghe gialle.
<i>BIOSOL 25 SBF</i>	Semisintetico di concezione innovativa a base di esteri vegetali, esente da boro. Indicato per lavorazioni di asportazione di truciolo su acciai, acciai legati e ghisa.
<i>BIOSOL ESX 25</i>	Semisintetico biostabile indicato per lavorazioni generiche di asportazione di truciolo e rettifica e per tutti i tipi di materiali.
<i>BIOSOL T</i>	Sintetico per rettifica.



	PRODOTTO	DENSITA'	ASPETTO EMULSIONE	PH 5 %	FATTORE RIFRATTOMETRICO	OLIO MINERALE	CLOROPARAFFINA %	UNT/EST %	BORO %	AMMINE	FORMALDEIDE/FUNGICIDI	POTERE DETERGENTE	STAB. ACQUA DURA	POTERE ANTISCHIUMA	POTERE EP	ACCIAIO INOX	LEGHE GIALLE	ALLUMINIO	GHISA	
ALTO CONTENUTO DI O. M.	SOLVEX EP PLUS	0,96	lattescente	9,1	1,0	55	20	5	0	no	n/s	🟢	🟢	💧	💧	💧	💧	💧	💧	🔴
	SOLVEX AL	0,96	lattescente	9,1	1,1	52	6	4	0	no	n/s	🟢	🟢	💧	💧	💧	💧	🟢	💧	🔴
	SOLVEX MX BIO	0,93	lattescente	9,0	1,0	>60	0	0	0	no	n/s	💧	🟢	💧	🟢	💧	💧	💧	💧	🔴
	SOLVEX O PLUS	0,93	lattescente	8,9	1,0	58	0	0	0	no	n/s	🟢	🟢	💧	🟡	🟢	💧	💧	💧	🔴
	BIOSOLVEX G 664 SF	0,99	opalescente	9,3	1,4	35	6	0	0,56	sì	n/s	🟢	💧	💧	💧	💧	💧	🔴	🟢	🟢
	SOLVEX M 05 EP	0,98	lattescente	9,3	1,1	40	8,5	4	0,56	sì	n/s	💧	💧	💧	💧	💧	🟡	🟢	💧	💧
	BIOSOLVEX R 45 SBF	0,97	lattescente	9,5	1,2	45	0	4	0	sì	n/s	💧	💧	💧	💧	💧	💧	🔴	💧	💧
MEDIO CONTENUTO DI O. M.	BIOSOLVEX G 150 SBF	1,00	traslucido	9,3	1,7	20	0	0	0	sì	n/s	💧	💧	🟢	🟡	💧	🔴	🟢	🟢	
	BIOSOLVEX S 70 SF	0,99	traslucido	9,2	1,5	23	0	0	0,7	sì	n/s	💧	💧	💧	🟢	🟢	🟡	💧	💧	
	BIOSOLVEX Z 123	1,00	traslucido	9,4	2,0	15	0	3	0,6	sì	n/s	💧	💧	💧	🟡	💧	🔴	🟡	💧	
	SOLVEX LG 1	0,97	traslucido	8,9	1,4	30	0	0	0	sì	n/s	🟢	🟢	💧	🟡	🟡	💧	🟢	🔴	
	SOLVEX M 20 SC	0,98	lattescente	9	1	22	20	20	0	no	n/s	💧	💧	💧	🟡	💧	💧	💧	💧	🔴
ESENTI O. M.	BIOSOL ECO 26	0,93	lattescente	9,0	1	0	0	60	0	no	n/s	💧	🟢	💧	💧	💧	💧	💧	💧	🔴
	BIOSOL 25 SBF	0,98	traslucido	9,5	1,9	0	0	20	0	sì	n/s	💧	🟡	💧	🟡	💧	🔴	💧	💧	
	BIOSOL ESX 25	0,98	traslucido	9,0	1,6	0	0	24	0,8	sì	n/s	💧	💧	💧	🟢	🟢	🟡	🟢	💧	
	BIOSOL T	1,10	trasparente	9,2	2,2	0	0	5	0,68	sì	n/s	💧	💧	💧	🔴	💧	🔴	🔴	💧	

**LEGENDA:**
 OTTIMALE 
  CONSIGLIATO 
  DA VERIFICARE 
  NON ADATTO





# OLI INTERI

## A BASE MINERALE

<i>HOECUT CSA 32 RC</i>	Olio da taglio solfo clorurato di tipo attivo contenente agenti untuosanti di natura sintetica. Idoneo per operazioni gravose di asportazione di truciolo.
<i>HOECUT CSI 10</i>	Olio da taglio intero, inattivo, studiato per operazioni di rettifica su tutti i materiali.
<i>HOECUT CSI 15</i>	Olio da taglio intero, inattivo, esente da cloro, idoneo per operazioni medio gravose di rettifica e foratura profonda.
<i>HOECUT CSI 22</i>	Olio da taglio intero, inattivo, esente da cloro, contenente additivi untuosanti di natura vegetale. Idoneo per lavorazioni di tornitura su tutti i materiali.
<i>HOECUT CSI 32</i>	Olio da taglio intero, inattivo, esente da cloro, contenente additivi untuosanti di natura vegetale. Idoneo per lavorazioni di tornitura e dentatura su tutti i materiali.
<i>HOECUT FP 15</i>	Olio da taglio intero con forte additivazione untuosante ed EP clorurata, per foratura profonda su acciai legati e inox. La sua speciale formulazione garantisce costanti prestazioni, bassa fumosità, elevata resistenza all'invecchiamento, ottimo potere antiruggine.

## ESENTI DA OLIO MINERALE

<i>HOECUT SYNT 8</i>	Intero a base di esteri vegetali, studiato per operazioni di rettifica. La sua speciale formulazione garantisce una costante pulizia e detergenza della mola, evitando così i fenomeni di bruciature.
<i>HOECUT SYNT 10</i>	Intero a base di esteri vegetali, studiato per operazioni di rettifica e foratura. La sua speciale formulazione garantisce una costante pulizia e detergenza della mola, evitando così i fenomeni di bruciature.
<i>HOECUT SYNT 22</i>	Intero a base di esteri vegetali, studiato per operazioni medio/gravose di asportazione truciolo. La sua speciale formulazione, esente cloro, garantisce costanti prestazioni, bassa fumosità, elevata resistenza all'invecchiamento, ottimo potere antiruggine. E' idoneo per tornitura e maschiatura.
<i>HOECUT SYNT 32</i>	Intero a base di esteri vegetali, studiato per operazioni medio/gravose di asportazione truciolo. La sua speciale formulazione, esente cloro, garantisce costanti prestazioni, bassa fumosità, elevata resistenza all'invecchiamento, ottimo potere antiruggine. E' idoneo per tornitura, maschiatura e dentatura ingranaggi.
<i>HOECUT SYNT 46/68</i>	Intero a base di esteri vegetali, studiato per operazioni gravose di taglio, stampaggio ed imbutitura. La sua speciale formulazione garantisce costanti prestazioni, bassa fumosità, elevata resistenza all'invecchiamento, ottimo potere antiruggine. Può essere utilizzato anche come additivo per migliorare le prestazioni di taglio dei comuni oli.



	PRODOTTO	DENSITA'	VSA 40°C CST	COLORE	INFIAMMABILITA' PM °C	N° DI ACIDITA'	OLIO %	ESTERE %	CLOROPARAFFINA %	ZOLFO ATTIVO %	ZOLFO INATTIVO %	FOSFORO %	RETTIFICA	TORNITURA	FRESATURA	FORATURA PROFONDA	POTERE UNTUOSANTE	POTERE EP	ACCIAIO INOX	LEGHE GIALLE	ALLUMINIO	FE	
A BASE MINERALE	HOLECUT CSA 32 RC	0,89	32	P	180	<0,05	64,5	15,0	0	5	0	0	🔴	💧	🟢	🔴	🟡	🟡	🟢	🔴	🟢	💧	
	HOLECUT CSI 10	0,89	10	P	140	0	97,8	0	0	0	1,5	0,2	💧	🟡	🟢	💧	🔴	🟡	🟢	🟢	🟢	💧	
	HOLECUT CSI 15	0,90	15	P	150	<0,05	65,0	29,0	0	0	5	0,5	🟡	🟡	💧	💧	🟢	🟢	🟢	🟢	💧	💧	
	HOLECUT CSI 22	0,88	22	P	180	<0,05	69,0	25,0	0	0	5	0	0	🔴	💧	💧	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢	🟢
	HOLECUT CSI 32	0,88	32	P	220	<0,05	89,0	5,0	0	0	5	0,5	0	🔴	💧	💧	🔴	🔴	🟡	🟢	🟢	🟢	💧
	HOLECUT FP 15	0,90	14	P	150	0	69,0	10	20	0	0	0	0	🟡	🔴	🔴	💧	🟢	💧	💧	🟢	🟢	💧
ESENTI FA OLIO MINERALE	HOLECUT SYNT 8	0,86	8,2	P	200	0	0	99,3	0	0	0	0	💧	🟢	🟢	💧	💧	🟡	💧	🟢	💧	🟢	
	HOLECUT SYNT 10	0,86	9	P	170	0	0	99,3	0	0	0	0,2	💧	🟡	🟢	💧	💧	🔴	🟡	🟢	💧	🟢	
	HOLECUT SYNT 22	0,89	22	P	260	<0,05	0	97,0	0	0	3	0,5	0	🟢	🟢	🟢	🟢	💧	🟡	🟢	💧	💧	
	HOLECUT SYNT 32	0,91	32	P	280	<0,05	0	96,0	0	0	3	0,5	0	🔴	💧	💧	🔴	💧	🟢	🟢	💧	💧	💧
	HOLECUT SYNT 46	0,92	46	P	300	<0,05	0	96,0	0	0	3	0,5	0	🔴	💧	💧	🔴	💧	🟢	🟢	💧	💧	💧
	HOLECUT SYNT 68	0,92	68	P	290	<0,05	0	96,0	0	0	3	0,5	0	🔴	💧	💧	🔴	💧	🟢	🟢	💧	💧	💧

LEGENDA:



OTTIMALE



CONSIGLIATO



DA VERIFICARE



NON ADATTO



**OLEA**

OLI LUBRIFICANTI & AFFINI  
SOLUZIONI INTEGRATE DI LUBROREFRIGERAZIONE

**OLEA S.r.l.**

Via Campo di Maggio, 27/b

21020 - Brunello (VA)

Tel. +39.0332.1888131

Fax +39.0332.1888132

[www.olea-lubrificanti.it](http://www.olea-lubrificanti.it)

[info@olea-lubrificanti.it](mailto:info@olea-lubrificanti.it)

PEC: [olea\\_amministrazione@pec.it](mailto:olea_amministrazione@pec.it)



**OLEA**

OLI LUBRIFICANTI & AFFINI  
SOLUZIONI INTEGRATE DI LUBROREFRIGERAZIONE