

# Speciální kapaliny pro tepelné tváření v kovárnách



Produkt	Příklad použití
Mazivo obsahující grafit, vodou mísitelné	
<b>Beruforge 100</b>	Nanášecí mazivo obsahující MoS <sub>2</sub> pro objemové tváření za studena. Použitím speciálních aditiv je možné vynechat fosfátování povrchů.
<b>Beruforge 170</b>	Nanášecí mazivo obsahující MoS <sub>2</sub> pro objemové tváření za studena. Na tryskaných površích je možné vynechat fosfátování povrchů. Používají se nejjemnější částice MoS <sub>2</sub> .
<b>Beruforge 393 G</b>	Mazivo obsahující vosk, s malým obsahem grafitu a dobrým separačním účinkem až do teploty 300 °C. Vhodný pro tváření hliníku a magnézia.
<b>Berulit 906 HP</b>	Vhodné pro zápustkové kování a přesné kování při teplotách nástroje až do 350 °C. Částice grafitu o velikosti 6 µm.
<b>Berulit 909</b>	Vhodné pro zápustkové a přesné kování oceli, ušlechtilé oceli i neželezných kovů (horké i poloteplé) při teplotách nástroje až do 350 °C.
<b>Berulit 912 HP</b>	Vhodné pro zápustkové kování a přesné kování při teplotách nástroje až do 350 °C. Částice grafitu o velikosti 12 µm.
<b>Berulit 913</b>	Vhodné jako předvrstvení nástroje v oblasti kování za částečného ohřevu, při ohřevu omezuje tvorbu okují. Použití u kalibrovacích válců a při výrobě bezešvých trubek.
<b>Berulit 935</b>	V oblasti kování za částečného ohřevu se používá jako předvrstvení nástroje. Velké tloušťky nanášené vrstvy. Zabraňuje tvorbě okují. Vysoká teplotní stabilita.
Mazivo neobsahující grafit, vodou mísitelné	
<b>Beruforge 150 D</b>	Vhodné pro zápustkové kování hliníkových slitin. Je možné použití jako nanášecí mazivo při objemovém tváření za studena.
<b>Beruforge 150 DL</b>	Vhodné pro tažení tyčí, trubek, profilů, drátů. Má lepší mazací vlastnosti díky speciálním aditivům. Je na bázi vosků a neobsahuje fosfát.
<b>Beruforge 182</b>	Nanášecí mazivo, které potlačuje tvorbu okují až do teploty 1280 °C a současně zabraňuje nežádoucím svaření trubkových dílů v peci.
<b>Beruforge 350</b>	Vhodné pro zápustkové kování oceli při teplotách nástroje až do 350 °C. Na bázi syntetických olejů, neobsahuje pigmenty. Vysoce vhodný pro použití na bucharových zápustkách.
<b>Beruforge 393 C</b>	Vhodné pro zápustkové kování oceli při teplotách nástroje až do 260 °C. Díky podílu voskovitých účinných látek je vhodné pro operace souběžného a protiběžného lisování, neobsahuje pigmenty.
<b>Beruforge 2002 B</b>	Vhodné pro zápustkové kování oceli při teplotách nástroje až do 300 °C. Díky použití speciálních obsažených látek je dosaženo dobrého unášecího a mazacího účinku.
<b>Beruforge 2450 B</b>	Speciálně vyvinuté mazivo pro vysokorychlostní kování na strojích Schuler a Hatebur, dále vhodné i pro zápustkové kování oceli při teplotách nástroje až do 450 °C.
Mazivo obsahující grafit a minerální oleje	
<b>Berulit 740/88</b>	Vhodné pro zápustkové kování a lisování za tepla pro oceli a mosaz, speciálně pro výrobu všech druhů dutých těles.
<b>Berulit 740/88 M TRW</b>	Díky použití speciálních aditiv je toto mazivo dobře použitelné pro operace kování ventilů na strojích pro elektrické pýchování.

## Speciální kapaliny pro tepelné tvářeni v kovárnách

Použití	Beruforge 100	Beruforge 150 D	Beruforge 150 DL	Beruforge 170	Beruforge 182	Beruforge 2002 B	Berulit 909	Beruforge 350	Beruforge 393 C	Beruforge 393 G	Berulit 740/88 M/TRW	Berulit 740/88	Berulit 906 HP	Beruforge 2450 B	Berulit 912 HP	Berulit 913	Berulit 935
Objemové tvářeni za studena																	
Nanášení povláků / nátěrů	•	•	•	•	•												
Zápuštěkové kování																	
Kování na bucharu						•	•	•				•	•				
Kování na kovacích lisech						•	•	•		•		•	•				
Kování ventilů											•						
Vysokorychlostní kování																	
Kování hliníku	•						•			•	•						
Nízko teplotní kování																	
Lisování na postupových lisech						•			•								
Válcování metodou Slick-Mill	•			•					•								
Nanášení povlaku na polotovary	•	•	•	•	•											•	•
Výroba trubek																	
Povlaky na trnových tyčích												•				•	•
Rozšiřování trubek												•				•	•
Válcování za tepla																	
Válcování profilů a plochých tvarů						•										•	•
Pristencové a axiální zápuštěkové válcování						•										•	•
Bez obsahu grafitu						•		•									•
S obsahem grafitu		•															

