



I nostri prodotti



Solventi

PRODOTTO APPLICAZIONE

SERIE KEM SOL Sgrassanti evaporabili ed ecologici.

Lubrificanti e oli industriali

APPLICAZIONE PRODOTTO GRADAZIONI ISO DISPONIBILI **SERIE HYDRAY** Oli idraulici, base minerale. (ISO 10-15-32-46-68-100) **SERIE HYDROSTAT** Oli idraulici per sistemi con guide idrostatiche, (ISO 32-46-68) ad alto indice di viscosità. **SERIE KEM DRIVE** (ISO 68-150-220) Oli per guide-slitte. Fluidi sintetici, biodegradabili ad altissimo punto di (ISO 22-32-46-68-100-150-220-320-fiamma e ad alto indice dei viscosità. (ISO 22-32-46-68-100-150-220-320-460) **SERIE KEM LUBE** SERIE KARTER EP Oli, base minerale, per ingranaggi e riduttori (ISO 68-100-150-220-320)

Oli per lavorazione metalli da taglio interi

PRODOTTO	APPLICAZIONE
SERIE KEM CUT	Oli minerali per taglio metalli, EP, senza cloro.
SERIE KEM HOLE	Fluidi sintetici, a base estere, biodegradabili, per lavorazioni metalli, EP, senza cloro.
SERIE KEM GRIND	Fluidi sintetici biodegradabili per taglio, rettifica sagomata, sbarbatura metalli, fortemente EP, senza cloro.
SERIE KEM BIO EP	Fluidi sintetici biodegradabili ad altissimo punto di fiamma e altissimo indice di viscosità e basso punto di scorrimento per taglio metalli in operazioni molto gravose, senza cloro.

Oli per lavorazione metalli emulsionabili e solubili

PRODOTTO	APPLICAZIONE
SERIE KEM ASB	Minerale, EP, senza Cloro e Boro, lattiginoso, multimetallo.
SERIE KEM RT	Semisintetico, EP, senza Cloro e Boro, traslucido, multimetallo.
SERIE KEM OX	Solubili per rettifica senza Boro.
SERIE KEM XM	Emulsionabili a base estere sintetico, esenti da ammine, boro, cloro, donatori di formaldei- de e antibatterici triazini, ad elevate proprietà EP

Oli per lavorazione metalli, estrusione, deformazione a freddo, trafilatura

on per la corazion	ie metam, estrusione, acronnazione a meduo, tramatura
PRODOTTO	APPLICAZIONE
SERIE KEM EX COLD	Lubrorefrigeranti interi estrusione e per stampaggio a freddo da filo e lamiera, operazioni d imbutitura e tranciatura metalli.
SERIE KEM PRESS	Lubrorefrigeranti interi clorurati per stampaggio a freddo da filo e lamiera, operazioni di imbutitura e tranciatura metalli.
SERIE KEM DRAW	Lubrorefrigeranti interi sintetici per stampaggio a freddo da filo e lamiera, operazioni di imbutitura e tranciatura metalli, trafilatura acciai legati e inox.

Oli diatermici e da tempra

PRODOTTO	APPLICAZIONE	
SERIE KEM DIATER	Oli, a base minerale, diatermici.	
SERIE KEM SK	Oli, a base minerale, da tempra.	

Protettivi antiruggine

PRODOTTO	APPLICAZIONE

SERIE KEM COVER Oli e protettivi antiruggine,base solvente o minerale.



Via Assunta, 61 20834 Nova Milanese (MB) - Italia Tel. +39 0362 624475- Fax: +39 0362 632232 E-mail: office@kemno.it - web: www.kemno.it

Sede Legale: Nova Milanese - CF & P.Iva: IT04628150965





KEMNO è una società fondata nel 2005 con l'intento di produrre lubrificanti ed oli industriali, in particolare, lubro - refrigeranti da utilizzarsi nelle lavorazioni metalmeccaniche.

La sede si trova a Nova Milanese, a nord di Milano, dove sono situati gli uffici commerciali ed amministrativi. Un apposito **reparto di sintesi** produce gli intermedi che poi verranno utilizzati nella formulazione dei prodotti finiti. Le capacità produttive delle linee di "blending" sono tali da poter far fronte ad un incremento considerevole, sia in volumi che in numero di prodotti, ai fini di soddisfare le esigenze del mercato.

KEMNO è attrezzata con un laboratorio esterno per il controllo qualità delle materie prime in entrata e dei prodotti finiti in uscita. I nuovi prodotti, sviluppati e messi a punto, vengono collaudati su impianti pilota industriali per avere a disposizione, in fase commerciale, preparati sicuri e sperimentati.

KEMNO fornisce al cliente un servizio logistico efficiente e affidabile.

Si propone, inoltre, di soddisfare il cliente dal punto di vista della sicurezza sul lavoro, della salute degli operatori e di operare **nel** completo rispetto dell'ambiente.

I prodotti KEMNO offrono un ottimo rapporto qualità-prezzo.

KEMNO si avvale di una rete vendita di agenti e rivenditori per poter seguire agevolmente la clientela.

I nostri tecnici non solo lavorano per la produzione e la vendita ma svolgono altresì un'azione di assistenza tecnica nelle aziende che utilizzano i nostri prodotti.





Fluidi emulsionabili per la lavorazione dei metalli

	PERCI	ENTUA	LI DI I	MPIEG	0 (%)		LAV	ORAZ	IONI				MATE	RIALI		
PRODOTTO	Lavorazioni generiche leggere	Lavorazioni generiche gravose	Foratura alesatura	Maschiatura Filettatura Rullatura	Rettifica Lapidello	Lavorazioni generiche leggere	Lavorazioni generiche leggere	Foratura alesatura	Maschiatura Filettatura Rullatura	Rettifica Lapidello	Acciaio	Acciai Aisi	Ghisa	Leghe giale	Leghe di alluminio Ergal	Metallo duro
KEM RT 25	4÷6	4÷6	-	-	2,5÷3	•••	•	•	•	•	••	•	•••	•	•	х
KEM RT 40 CF	4÷8	4÷8	6÷10	6÷10	-	•••	••	••	••	•	••	••	••	••	••	х
KEM RT 40	5÷8	5÷8	5÷10	5÷10	4÷5	•••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	х
KEM ASB 25	5÷8	5÷8	5÷10	-	4÷5	•••	••	•	•	•••	••	••	••	•	•	х
KEM ASB 50	4÷8	4÷8	-	-	3÷4	•••	••	•	•	••	••	••	••	•••	•••	х
KEM ASB 74	5÷8	5÷8	6÷10	6÷10	-	••	•••	••	••	х	••	••	х	•••	•••	х
KEM OX 79	-	-	-	-	3÷5	х	х	х	х	•••	••	•	••	х	х	х
KEM OX HM	-	-	-	-	3÷4	х	х	х	х	•••	••	•	••	•	х	•••
KEM XM 35	6÷8	6÷8	6÷10	6÷10	-	•••	••	••	••	•	••	••	х	•	•••	х
KEM XM 60	4÷8	4÷8	6÷10	6÷10	-	•	•••	•••	•••	х	•••	•••	х	•	•••	х

• Accettabile •• Idoneo ••• Ottimale x Non idoneo

NB: Le concentrazioni minime non devono mai essere inferiori a quelle riportate.

PREPARAZIONE PRODOTTI EMULSIONABILI

Una corretta procedura di preparazione dell'emulsione può essere condotta:

- automaticamente mediante l'uso di un miscela-
- manualmente aggiungendo in modo graduale il concentrato all'acqua e mai viceversa, con una costante e continua agitazione del preparato, sino a completa omogeneizzazione.

L'acqua utilizzata deve essere potabile, mai addolcita o deionizzata, con un pH compreso ta 6 e 8.

La durezza è bene non superi i 50° francesi (ca. 24° tedeschi).

La durezza dell'acqua si può misurare con appositi stick manuali o con analisi di laboratorio.

La concentrazione dell'emulsione in esercizio è opportuno sia controllata settimanalmente con apposito rifrattometro.

Il pH dell'emulsione nuova oscilla generalmente tra 9,1 e 9,5, mentre dopo alcuni giorni può scendere tra 8,5 e 9.

La misurazione del pH dell'acqua si può effettuare con appositi stick manuali, o con pHmetri portatili.



Sistemi di filtrazione per prodotti emulsionabili e bagni di lavaggio





Depura in breve tempo i lubro-refrigeranti.

gli oli estranei, idrocarburi, polveri sospese.

la vita del lubrorefrigerante.

la proliferazione batterica limitando i cattivi odori, fumi e la crezione di

La serie ECODE nasce per soddisfare le esigenze di estrazione di sostanze

inquinanti a base di idrocarburi dai fluidi industriali, quali emulsioni oleose e distaccanti. La gamma inox con l'opzione della coibentazione ne consente l'applicazione nel trattamento dei bagni di lavaggio industriali.

Vantaggi risultanti:

- Maggior resa del lubrificante.
- Minor costo di smaltimento.
- Abbattimento di cariche batteriche e cattivi odori.
- Minor costi di manutenzione.
- Minor tossicità delle evaporazioni.

per torni, centri di lavoro, impianti centralizzati, alesatrici, lavatrici industriali.



Fluidi Bio interi per la lavorazione dei metalli



Serie KEM BIO EP (10-15-22-32)

I prodotti della serie KEM BIO EP sono fluidi da taglio interamente sintetici, senza cloro e senza zolfo, di altissima qualità ottenuti per sintesi chimica da materie prime di origine non petrolifera, provenienti da fonti rinnovabili, opportunamente additivati per lo scopo. Questo ci permette di ottenere dei prodotti altamente performanti e nello stesso tempo biodegradabiali e fire resistant.

La serie **KEM BIO EP** nasce per essere impiegata nelle lavorazioni gravose di asportazione di truciolo di materiali ferrosi e no, quali taglio ingranaggi, rettifica, scanalatura dal pieno, tornitura automatica di acciaci alto legati e inox, lavorazioni di leghe di rame ed alluminio.

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE

Caratteristiche	Unità di misura	KEM BIO EP						
Caratteristiche	Offica di filisura	10	15	22	32			
Peso specifico a 15°C	Kg/l	0.860	0.90	0.90	0.90			
Viscosità a 40°C	mm2/s	10	15	22	32			
Indice di viscosità		185	185	185	185			
Infiammabilità VA	°C	210	250	270	330			
Punto di scorrimento	°C	-15	-15	-15	-15			