



LUBRIFIANTS / ENVIRONNEMENT

# Limiter l'impact HSE avec Condat

Avec son offre « verte » pour l'industrie, la marque développe des lubrifiants pour le marché du travail des métaux avec une approche forte d'éco-conception. La formulation de ces lubrifiants s'inscrit dans une démarche d'anticipation des réglementations HSE, tout en intégrant les contraintes liées aux évolutions techniques des marchés.

**L**e défi : usiner de nouveaux matériaux haute performance, tout en gagnant en productivité et avec des conditions toujours plus exigeantes (arrosage haute pression, vitesse de coupe élevée...). Ces évolutions industrielles nécessitent une veille technologique constante pour la formulation de nouvelles technologies d'huiles solubles et d'huiles entières d'usinage.

Les problèmes récurrents de dermatoses engendrent de nombreuses perturbations chez les industriels. **Condat** propose un fluide de coupe soluble haute performance, sans amine avec un impact HSE réduit, le Polybio 650 ABF. Grâce à sa formulation spécifique exempte d'amines et avec un pH faible, les risques d'irritations cutanées pour les opérateurs sont considérablement diminués.

Il est particulièrement dédié à l'usinage des alliages d'aluminium, notamment la série 40000 additivée en silicium. Son haut pouvoir lubri-



Séquence d'usinage avec une huile soluble Polybio 650 ABF de Condat.

fiant et sa mouillabilité réduisent considérablement la dégradation des plaquettes, fraises, forets par usure ou échauffement. Cela se traduit par une amélioration des états de surface, ainsi qu'une diminution des budgets outils coupants. Enfin, la possibilité de travailler à des concentrations plus faibles apporte un gain supplémentaire en réduisant la consommation de lubrifiant. Atouts principaux : sans amine, sans bore, impact HSE faible et compatibilité matières, amélioration des états de surface.

## Propriétés de réfrigération

Formulées à base d'esters d'origines renouvelables, les huiles Neat Green démontrent d'excellentes propriétés de réfrigération, d'onctuosité et de mouillabilité. Moins volatiles que les huiles minérales (base pétrolière), elles réduisent fortement la formation de brouillards lors des opérations d'usinage et génèrent des économies par la baisse de consommation.

Par ailleurs, l'environnement de travail dans les ateliers est très nettement amélioré (fumées, odeurs, sols glissants, irritations cutanées...).

Les gains sur la durée de vie des outils coupants sont aussi au rendez-vous, permettant à chaque industriel d'améliorer sa productivité en répondant ainsi aux différentes contraintes techniques (décolletage, fraisage, taraudage, forage, rectification...).

Fortement plébiscitée sur les marchés aéronautique, médical ou luxe, la gamme Neat Green amène de nombreux bénéfices : respect des dernières recommandations de l'INRS (R451-BaP), pas d'étiquetage de danger pour la santé même à des viscosités faibles (< 20,5 cSt), très faible perte par évaporation, améliorant les conditions de travail, stabilité du film lubrifiant (même sous de fortes contraintes), grand pouvoir refroidissant et amélioration de la durée de vie des outils. ■