QUIMOIL

Aceites, Lubricantes

y Soluciones Industriales

CATÁLOGO 2026



LÍNEAS DESTACADAS

Aceites solubles / Aceites de corte

Barras de grafito

QUIMOIL

Líneas de productos

Cuatro líneas destacadas. Toda la gama industrial de Quimoil.

01 →

Aceites solubles

Línea SOLUBQUIM

Mecanizado y rectificado.

02 →

Aceites de corte

Línea CUTQUIM

Aceites puros para mecanizado.

03 →

Limpieza en caliente

CLEAN 350 / CLEAN C

Productos para limpieza industrial.

04 →

Barras de grafito

Lubricación sólida

Extrusoras de aluminio.

GAMA COMPLETA

01 Aceites solubles
02 Aceites de corte
03 Anticorrosivos
04 Aceites y Productos para Temple
05 Sales para temple, revenido y pavonado
06 Limpieza en caliente
07 Estampado, forjado y extrusión
08 Lubricantes
09 Aceites hidráulicos
10 Refrigerantes
11 Fosfatizantes
12 Alcohol para cementación
13 Aceites para estampado y lapeado

ACEITES SOLUBLES

Línea SOLUBQUIM. Fluidos para mecanizado y rectificado, con variantes para distintos metales y operaciones.



LUBRICACIÓN Y REFRIGERACIÓN

Aplicaciones diversas

Mecanizado, rectificado, corte y roscado, según la referencia.

Selección por material

Variantes para aluminio, fundición, aceros y aleaciones de cobre.

Preparación de la mezcla

Agregar el producto sobre el agua, nunca al revés.

REFERENCIAS Y APLICACIONES

Referencia	Materiales y operaciones
SOLUBQUIM AL	Aluminio y aleaciones; también cobre y acero galvanizado. Mecanizado, torneado, rectificado y pulido.
SOLUBQUIM BL	Fundición y aceros. Mecanizado y rectificado; fluido semisintético bacteriostático.
SOLUBQUIM BM	Fundición y aceros. Mecanizado y rectificado; fluido semisintético bacteriostático.
SOLUBQUIM C	Hierro, aceros, cobre y sus aleaciones. Mecanizado, corte y roscado.
SOLUBQUIM EP	Hierro, aceros y aleaciones de cobre. Operaciones exigentes; aditivos de extrema presión.

CONCENTRACIONES DE USO

AL: mecanizado 5-8%; rectificado 2-4%; pulido 2-3%.
BL y BM: fundición 4-6%; aceros 5%; rectificado 3-4%.
C y EP: mecanizado 5-8%; roscado 5-10%.

Presentaciones 5 L / 10 L / 20 L / 205 L

ACEITES DE CORTE

Línea CUTQUIM. Aceites puros para mecanizado de aceros, con referencias para distintas operaciones y condiciones de trabajo.



CORTE Y ACABADO

Uso puro

Se utilizan sin mezclar con agua ni diluyentes.

Herramientas y piezas

La línea ofrece lubricación, mayor duración de herramientas y mejora del acabado.

Preparación del circuito

Limpiar depósitos y cañerías antes del uso para evitar contaminaciones.

REFERENCIAS Y APLICACIONES

Referencia	Aplicación principal	cSt a 40 °C
CUTQUIM 9	Brochado, fresado, roscado, taladro profundo y tallado de engranajes.	**37**
CUTQUIM 20	Tornería automática, roscado y taladrado profundo.	**35-37**
CUTQUIM 216	Brochado, fresado, roscado y taladrado profundo.	**37**
CUTQUIM 120	Brochado, fresado, roscado, taladrado profundo y tallado de engranajes.	**46**
CUTQUIM MM	Bruñido de aceros en general.	**20**

DATOS PARA LA SELECCIÓN

CUTQUIM 216: puede manchar cobre.
CUTQUIM 20 y 120: el catálogo indica ausencia de corrosión en acero y cobre.
La viscosidad y la aplicación se especifican por referencia en la tabla.

Presentaciones 5 L / 10 L / 20 L / 205 L

LIMPIEZA EN CALIENTE

Productos para limpieza industrial. Consultanos por la aplicación y la presentación adecuada.

CLEAN 350

Polvo para lavadoras a presión. Trabajo a 65-85 °C; concentración de 0,5-1,5% en agua.

CLEAN C

Polvo para inmersión en caliente. Concentración habitual: 3%. No usar sobre galvanizados.

CITRIQUIM

Referencia del catálogo original. Descripción y aplicación pendientes de confirmación.

Presentaciones
CLEAN 350 / CLEAN C / CITRIQUIM: consultar presentación de venta.

GRAFITO • FORJA Y EXTRUSIÓN

Barras y dispersiones de grafito para lubricación en extrusión de aluminio y forja en caliente.



LA ESPECIALIDAD

Barras de grafito
Aplicación directa sobre superficies de la extrusora.

GRAFITO AC
Dispersión en base oleosa para forja en caliente.

GRAFITO AG
Dispersión acuosa para forja en caliente.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

BARRAS DE GRAFITO	Plaqueta, boca del contenedor y bordes de matrices. Facilitan el despegado de los tochos.
GRAFITO AC	Aplicación por pulverización en matrices y piezas. Agitar antes del uso.
GRAFITO AG	Lubricación y despegue de piezas forjadas. Dilución en agua según la operación.

BARRAS • MEDIDA ESTÁNDAR

35 × 35 mm de sección y 300 mm de largo. Aplicación por contacto sobre la superficie a lubricar.

Presentaciones
Barras: por unidad.
GRAFITO AC: 5 L / 10 L / 20 L / 205 L · GRAFITO AG: consultar presentación de venta.

ANTICORROSIVOS

Línea PROTEQUIM. Protección temporal de piezas metálicas y protección para exportación.



LA ESPECIALIDAD

Tras procesos húmedos

ACD y AG desplazan el agua de las superficies.

Distintas películas

Acabado aceitoso o ceroso según la referencia.

Exportación

Protección ante humedad y atmósferas corrosivas.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

PROTEQUIM ACD	Película aceitosa. Poder cubriente: 40 m²/L. Resistencia: 72 h en cámara salina.
PROTEQUIM EXPORT	Protección para condiciones marítimas. Más de 500 h en humedad y más de 72 h en niebla salina.
PROTEQUIM AG	Película cerosa que no mancha embalajes. Poder cubriente: 40 m²/L; 96 h en cámara salina.

APLICACIÓN

Por inmersión, pulverización o brocha, según referencia. En pulverización de PROTEQUIM EXPORT, asegurar ventilación y protección respiratoria.

Presentaciones 5 L / 10 L / 20 L / 205 L

ACEITES Y PRODUCTOS PARA TEMPLE

INDUCTOIL y línea TEMPOIL. Opciones de enfriamiento para tratamientos térmicos de aceros.



LA ESPECIALIDAD

Temple por inducción

INDUCTOIL se prepara en emulsión acuosa.

Enfriamiento intermedio

TEMPOIL M para aceros y alambres.

Elección por proceso

TEMPOIL N para baños de sales; TEMPOIL R de enfriamiento rápido.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

INDUCTOIL	Temple por inducción o llama. Emulsiones al 10-60%; mantener entre 20 y 45 °C.
TEMPOIL M	Velocidad de enfriamiento intermedia. Viscosidad: 32 cSt a 40 °C.
TEMPOIL N	Para piezas procedentes de baños cianurados o alcalinos. Enfriamiento más lento que TEMPOIL R.
TEMPOIL R	Enfriamiento rápido. Viscosidad: 150 ± 10 SSU a 37,8 °C.

SELECCIÓN

Elegir según el acero, el tratamiento previo y la velocidad de enfriamiento requerida.

Presentaciones

TEMPOIL: 5 L / 10 L / 20 L / 205 L
INDUCTOIL: consultar presentación de venta.

SALES PARA TRATAMIENTOS TÉRMICOS

Productos para temple, revenido y pavonado de metales.



LA ESPECIALIDAD

Revenido y temple
Sales con rangos de trabajo específicos.

Pavonado
Tratamiento superficial de hierro y acero.

Presentación sólida
Bolsas según el producto.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

REVENIDO 275	Revenido, temple escalonado y otros tratamientos. Zona de uso: 150-550 °C.
TEMPLE 900	Calentamientos y precalentamientos. Rango de trabajo: 595-900 °C.
PAVONADO TS-15	Pavonado de hierro y acero; matizado de aluminio. No altera dimensiones.

CUIDADO EN EL USO

REVENIDO 275: calentar lentamente y reponer con sal seca; no usar con magnesio. Cada sal tiene condiciones de preparación y trabajo propias.

Presentaciones
REVENIDO 275 / TEMPLE 900: bolsas de 20 kg.
PAVONADO TS-15: bolsas de 30 kg.

LUBRICANTES

Aceites para transmisión y grasa de litio para mecanismos y componentes de maquinaria.



LA ESPECIALIDAD

Transmisión

Cajas de velocidades y engranajes de exigencia moderada.

GRASA DE LITIO EP2

Rótulas, cojinetes, rulemanes y chasis.

Adherencia y protección

Opciones para distintos puntos de lubricación.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

SAE 30 / 40 / 90 TRANSMISIÓN 90	Bases minerales refinadas. No aptos para engranajes hipoidales ni condiciones severas.
GRASA DE LITIO EP2	Grado NLGI 2. Resistente al agua fría. Rango de uso: -20 a 150 °C; punto de goteo: 190 °C.

APLICACIONES

Seleccionar el lubricante según el mecanismo y las exigencias de trabajo.

Presentaciones	Aceites: 5 L / 10 L / 20 L / 205 L GRASA DE LITIO EP2: 10 kg.

ACEITES HIDRÁULICOS

Línea HIDRAQUIM y QUIMSAFE para sistemas hidráulicos y aplicaciones específicas.



LA ESPECIALIDAD

HIDRAQUIM

Protección antidesgaste y estabilidad térmica e hidrolítica.

HIDRAQUIM P-350

Mayor adherencia para guías y colizas.

QUIMSAFE

Producto de seguridad agua-glicol, no inflamable.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

HIDRAQUIM	Grados 32, 37, 68 y 100. Protección contra herrumbre y oxidación.
HIDRAQUIM P-350	Basado en HIDRAQUIM 68. Viscosidad: 68 cSt a 40 °C.
QUIMSAFE	Para sistemas expuestos a fuentes de calor. Viscosidad: 200 SSU a 37,8 °C.

COMPATIBILIDAD

HIDRAQUIM: excepción de compatibilidad con plata. QUIMSAFE: evitar filtros galvanizados, zinc, cadmio y aluminio sin anodizar.

Presentaciones 5 L / 10 L / 20 L / 205 L

REFRIGERANTES

Línea RECTIQUIM. Productos sintéticos para rectificado de aceros, desbaste y acabado.



LA ESPECIALIDAD

Rectificado

Para operaciones de desbaste y acabado de aceros.

Soluciones transparentes

Se diluyen en agua sin formar emulsión.

Protección anticorrosiva

Protegen máquinas herramientas durante el proceso.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

RECTIQUIM	Dilución de uso: 3%. pH diluido: 9-9,5. Exento de aceites minerales, grasas, azufre y cloro.
RECTIQUIM SN	Dilución de uso: 5%. pH diluido: 9,5. También exento de nitritos.

PREPARACIÓN

Consultar el procedimiento de limpieza del depósito y las tuberías antes de preparar la dilución correspondiente.

Presentaciones Consultar presentación de venta.

FOSFATIZANTES

FOSFAQUIM MN. Fosfatizante base manganeso para aplicación por inmersión y en caliente.



LA ESPECIALIDAD

Recubrimiento fosfático
Favorece la retención de grasas y aceites.

Menor fricción
Facilita el deslizamiento entre metales.

Metales ferrosos
Aplicación en deformación plástica y engranajes.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

FOSFAQUIM MN	Líquido transparente, ligeramente verdoso y de carácter ácido.
Condiciones de trabajo	Concentración: 5-10% en peso. Temperatura: 95-99 °C.
Rendimiento	Consumo aproximado: 65 g/m². Relación superficie/volumen máxima: 2 dm²/L.

APLICACIÓN

Por inmersión y en caliente sobre metales ferrosos.

Presentaciones Consultar presentación de venta.

ALCOHOL PARA CEMENTACIÓN

Línea CEMENTOL. Productos para procesos de cementación gaseosa.



LA ESPECIALIDAD

Cementación gaseosa

Generación de una atmósfera rica en hidrocarburos y óxido de carbono.

Regeneración superficial

Tratamiento de piezas descarburadas.

Regularidad del proceso

Composición constante de la atmósfera de cementación.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

CEMENTOL	Cementación, regeneración de piezas, calentamiento previo al temple y piezas sinterizadas.
CEMENTOL NEUTRO	Referencia incluida en el catálogo original. Consultar características y aplicación.

CEMENTOL • PROCESO

El catálogo indica inicio de goteo a 650 °C y continuación hasta 880-930 °C, con caudal de 0,8-1 L/h por m^3.

Presentaciones Consultar presentación de venta.

ACEITES PARA ESTAMPADO Y LAPEADO

DRAWQUIM 4683 y LAPPING OIL. Lubricación para deformación plástica y acabado de superficies.



LA ESPECIALIDAD

Estampado

Operaciones sobre aluminio, bronce y cobre.

Lapeado

Transporte de polvos abrasivos durante el acabado.

Aplicaciones distintas

Seleccionar la referencia según el proceso.

PRODUCTOS Y APLICACIONES

DRAWQUIM 4683	Para materiales no ferrosos. Viscosidad: 120 cSt. Usar puro o diluido según la operación.
LAPPING OIL	Portador de abrasivos para superficies y piezas diversas. Aceite base: 300 SSU a 37,8 °C.

DATOS DE SELECCIÓN

DRAWQUIM 4683: insoluble en agua, sin corrosión sobre cobre y aluminio. LAPPING OIL: reduce sedimentación del abrasivo y facilita el lavado.

Presentaciones 5 L / 10 L / 20 L / 205 L