



Завод газосиликатных изделий, ЗАО
432046, Россия, г. Ульяновск, Верхняя Терраса, з/я 3130
тел. (8422) 54 09 45 факс (8422) 54 64 28
E-mail: office@kpd2.ru, www.kpd2.ru

Autoclave/Aerated Concrete Plant, CJSC
Verkhnyaya Terrasa, Ulyanovsk, 432046 Russia, P.O.B. 3130
Tel. +7 3422 54 09 45 Fax: +7 8422 54 64 28
E-mail: office@kpd2.ru, www.kpd2.ru

№ РЧУ-07/00
«10» июля 2012г.

Коммерческому директору
ООО «РосАвтоИндустрия»
Э.В. Рябкову

Рекомендательное письмо о применении

LOTOS FORMIL XL (вязкость 140/150).

В марте 2012 года на нашем предприятии были произведены пробные испытания формования газобетона на разделительной смазке **LOTOS FORMIL XL** (вязкость 140/150). Применение выше указанной смазки, в технологическом процессе производства изделий из газобетона позволяет получить отличный товарный вид готового изделия; отсутствие налипания фракций газобетона на формы, оснастку при распалубке готового изделия.

Расход смазки экономичен 140-145 гр/м³ газобетона так как в результате многочисленных испытаний экспертами предприятия было подобрано оптимальное нанесение щётками на автоматической линии, формовочного масла для конкретного технологического процесса.

С октября 2010 года на нашем предприятии используется разделительная смазка **LOTOS FORMIL XL** (вязкость 130). Данный продукт отлично себя зарекомендовал и составил достойную конкуренцию разделительной смазкам других производителей, применяемых в оборудовании WEHRHANN с автоматическим нанесением. За время использования наблюдается хорошее откидывание гидравлических бортов тележек, гладкие поверхности форм.

Генеральный директор

ЗАО «Завод ГСИ»

С.А.Гаранин