

02/2025

ROWE[®]

NACHHALTIGE SCHMIERSTOFFE FÜR DIE INDUSTRIE

HIGHTEC MADE IN GERMANY

www.rowe-oil.com

PERFORMANCE UND NACHHALTIGKEIT VEREINT

Entdecken Sie unsere revolutionären Schmierstoffe, die nicht nur die Leistung Ihrer Maschinen auf ein neues Niveau heben, sondern auch einen bedeutenden Beitrag zur Nachhaltigkeit leisten. Mit unseren innovativen Produkten bieten wir Ihnen die perfekte Lösung für maximale Effizienz und Umweltschutz.

Höchste Performance für Ihre Maschinen

Unsere Schmierstoffe sind das Ergebnis jahrelanger Forschung und Entwicklung. Sie zeichnen sich durch außergewöhnliche Schmier- und Schutzeigenschaften aus, die die Lebensdauer Ihrer Maschinen verlängern und die Wartungskosten senken. Darüber hinaus sind viele unserer nachhaltigen Schmierstoffe gemäß den Anforderungen der **FDA H1** zertifiziert, was ihre Eignung für den lebensmitteltechnischen Bereich bestätigt.

Erleben Sie:

- **Optimierte Leistung:** Minimale Reibung und maximaler Schutz für eine reibungslose und effiziente Funktion Ihrer Maschinen.
- **Längere Lebensdauer:** Reduzierte Abnutzung und Korrosion für eine verlängerte Lebensdauer Ihrer Geräte.
- **Kosteneffizienz:** Weniger Wartungsaufwand und geringerer Verschleiß bedeuten langfristige Einsparungen.
- **Lebensmitteltechnische Sicherheit:** Unsere Produkte sind gemäß **H1** zertifiziert und daher für den Einsatz in Bereichen geeignet, in denen ein Kontakt mit Lebensmitteln möglich ist.



METALLBEARBEITUNGSÖLE

Für eine hervorragende Schmierung und EP-Performance sorgen unsere Schneid- und Umformöle. Reibung und Verschleiß werden reduziert, die Oberflächenqualität verbessert und die Lebensdauer von Werkzeugen verlängert. In Anwendungen wie z. B. Drehen, Fräsen, Bohren, Stanzen, Tiefziehen usw. gewährleisten sie eine präzise und effiziente Bearbeitung – selbst bei hohen Temperaturen und intensiven Belastungen. Ideal für anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse.



HYDRAULIKÖLE

Unsere Hydrauliköle sorgen für eine zuverlässige und effiziente Kraftübertragung in hydraulischen Systemen. Sie bieten exzellenten Schutz vor Verschleiß und Korrosion und gewährleisten eine stabile Leistung über einen weiten Temperaturbereich. Durch ihre ausgezeichnete Viskosität und Schmierfähigkeit tragen sie zur Reduzierung von Reibung und Energieverlusten bei, wodurch die Lebensdauer der Maschinenkomponenten verlängert wird. Ideal für den Einsatz in Bau- und Landmaschinen sowie in industriellen Anwendungen.

HYDRAULIKÖLE

METALL-
BEARBEITUNGSÖLE





INDUSTRIEGETRIEBEÖLE

Unsere Industriegetriebeöle bieten erstklassigen Schutz für Maschinen und sorgen für einen reibungslosen Betrieb. Sie reduzieren Reibung, minimieren Verschleiß und verlängern die Lebensdauer von Getrieben sowie hochbelasteten Bauteilen. Mit herausragender Oxidationsstabilität und ausgezeichneten Schmier-Eigenschaften gewährleisten sie zuverlässige Leistung unter extremen Bedingungen. Ideal für den Einsatz in einer Vielzahl von industriellen Anwendungen.



FETTE

ROWE Industriefette bieten zuverlässigen Schutz vor Verschleiß und Korrosion und sorgen für eine lang anhaltende Schmierung unter anspruchsvollen Bedingungen. Sie reduzieren Reibung und optimieren die Leistung von Maschinenkomponenten, auch bei hohen Belastungen und Temperaturen. Mit exzellenter Wasserbeständigkeit und stabiler Konsistenz garantieren sie eine sichere Funktionalität in einer Vielzahl von industriellen Anwendungen. Ideal für Getriebe, Lager und andere bewegliche Teile.



SÄGEKETTENÖLE

Für eine optimale Schmierung und Verlängerung der Lebensdauer von Sägeketten und Führungsschienen sorgen unsere Sägekettenöle. Sie bieten hervorragenden Verschleißschutz und reduzieren die Reibung, selbst bei hohen Belastungen. Dank ihrer ausgezeichneten Haftfähigkeit bleiben sie auch bei intensiver Nutzung zuverlässig an Ort und Stelle. Ideal für den Einsatz in Forstmaschinen und bei anspruchsvollen Schneidarbeiten.

INDUSTRIE-
GETRIEBEÖLE

FETTE

SÄGEKETTENÖLE

INNOVATIVE SCHMIERSTOFFE NACHHALTIGE ZUKUNFT

Durch die Verwendung unserer Schmierstoffe profitieren Sie nicht nur von erstklassiger Leistung und Kosteneffizienz, sondern auch von der Sicherheit und Zuverlässigkeit, die für den lebensmitteltechnischen Bereich erforderlich sind.

Nachhaltigkeit im Fokus

Unsere Schmierstoffe bieten eine verbesserte Umweltverträglichkeit im Vergleich zu herkömmlichen mineralölbasierten Produkten. Wir nutzen nachhaltige Rohstoffe und setzen auf ressourcenschonende Herstellungsverfahren, um den ökologischen Fußabdruck zu minimieren. Viele unserer Produkte sind nach dem **EU Ecolabel** zertifiziert, was ihren nachhaltigen Charakter bestätigt. Profitieren Sie von:

- **Biologisch abbaubar:** Unsere Produkte sind so formuliert, dass sie sich in der Umwelt besser abbauen als mineralölbasierte Schmierstoffe, wodurch weniger schädliche Rückstände entstehen.
- **Ressourcenschonend:** Durch den Einsatz erneuerbarer Rohstoffe und energieeffizienter Produktionsmethoden verringern wir den Ressourcenverbrauch und reduzieren die Umweltbelastung.
- **Geringere Emissionen:** Unsere Formulierungen tragen aufgrund des Einsatzes von nachwachsenden Rohstoffen zur Reduzierung von CO₂-Emissionen bei und unterstützen somit eine Verbesserung der Luftqualität im Vergleich zu mineralölbasierten Produkten.

MINERALÖLFREIE ALTERNATIVEN FÜR WENIGER BELASTUNG

Vergleich: Nachhaltige Schmierstoffe vs. klassische mineralölbasierte Produkte

Im Vergleich zu herkömmlichen mineralölbasierten Schmierstoffen bieten unsere nachhaltigen Alternativen, die mit dem **EU Ecolabel** ausgezeichnet sind, einige Vorteile:

- **Weniger Umweltbelastung:** Mineralölbasierte Schmierstoffe hinterlassen oft umweltschädliche Rückstände. Unsere nachhaltigen Produkte sind biologisch abbaubar und haben somit eine geringere Umweltbelastung.
- **Erneuerbare Rohstoffe:** Klassische Schmierstoffe basieren auf begrenzten fossilen Ressourcen. Unsere nachhaltigen Schmierstoffe verwenden erneuerbare Rohstoffe, wodurch der Verbrauch nicht erneuerbarer Ressourcen reduziert wird.
- **Reduzierte Schadstoffe:** Während mineralölbasierte Schmierstoffe häufig kritische Substanzen enthalten, die Boden und Wasser belasten können, sind unsere Produkte so formuliert, dass sie weniger schädliche Inhaltsstoffe enthalten und damit zur Verringerung der Umweltbelastung beitragen.

Durch den Einsatz unserer nachhaltigen Schmierstoffe, die nach dem **EU Ecolabel** zertifiziert sind, leisten Sie einen positiven Beitrag zur Reduzierung der Umweltbelastungen im Vergleich zu herkömmlichen Produkten und profitieren gleichzeitig von fortschrittlicher Technologie.

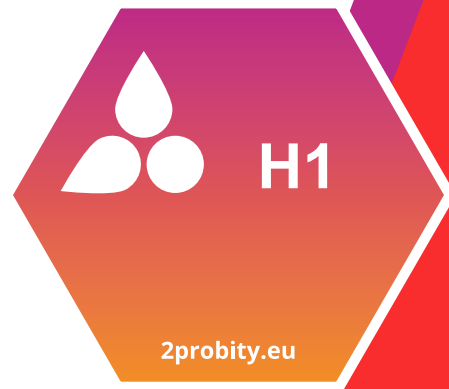


WAS IST DAS 2PROBITY H1 LABEL?

H1 ist die Bezeichnung für Schmierstoffe für unbeabsichtigten Lebensmittelkontakt.

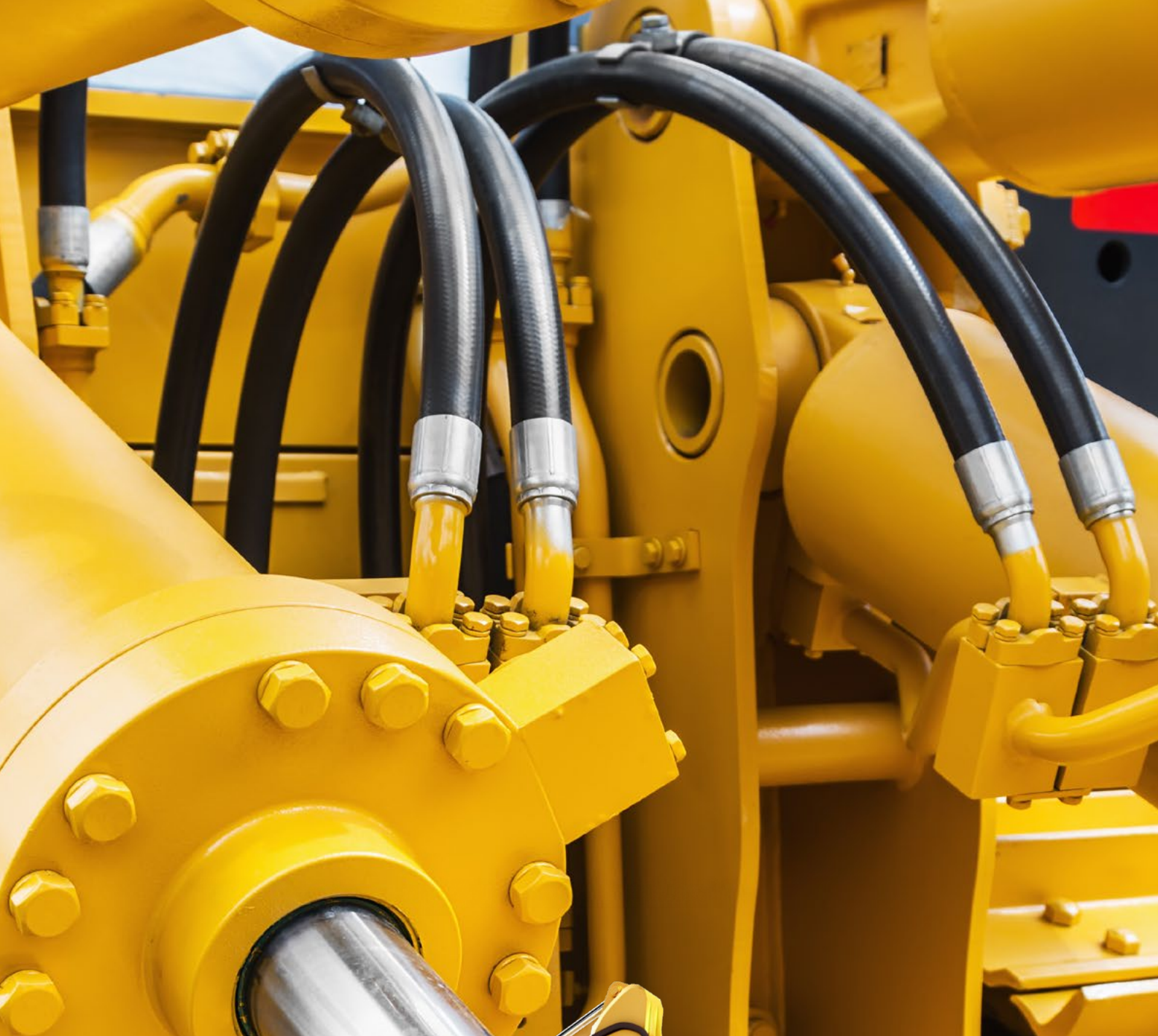
Die Anforderung genügt dem HACCP für Lebensmittelsicherheit, mit den maximalen Fall-Grenzwerten gemäß der Festlegung durch die FDA (Food & Drug Administration Office, die amerikanische Behörde für Lebensmittelsicherheit).

Zusammenfassend gilt, dass H1-Schmierstoffe weltweit bekannt sind als Spezialschmierstoffe für den unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln und empfohlen werden für die Schmierung von Maschinen in der Produktion von Lebensmitteln, Futtermitteln und Pharmazeutika. Sie finden die ROWE H1 registrierten Schmierstoffe unter www.2probit.eu.



WAS IST DAS EU ECOLABEL?

Das EU ECOLABEL ist das in allen Mitgliedstaaten der Europäischen Union, aber auch von Norwegen, Liechtenstein und Island, anerkannte EU-Umweltzeichen. Das 1992 durch eine EU-Verordnung (Verordnung EWG 880/92) eingeführte freiwillige Zeichen hat sich nach und nach zu einer Referenz für Verbraucher entwickelt, die mit dem Kauf von umweltfreundlicheren Produkten und Dienstleistungen zu einer Verringerung der Umweltbelastung beitragen wollen.



**RAISE
THE
LIMIT**



Eigenschaft	Methode	Einheit
Dichte bei 15 °C	ASTM D-7042	g/ml
Viskositätsindex	ASTM D-7042	-
KV 40	ASTM D-7042	mm ² /s
Pour Point	ASTM D-97/ DIN EN ISO 3016	°C
Flammpunkt	ASTM D-92/ DIN EN ISO 2592	°C

HYDRAULIKÖLE – HETG, HEPR & HEES

HIGHTEC SUNLUB® ULTRAINDUSTRY 32, 46 & 68

Hochleistungs-Industrie-Hydrauliköle mit ausgeprägtem Energiesparpotential auf Basis nachwachsender Rohstoffe (HETG). H1 zertifiziert für den Einsatz im Lebensmittelbereich.

HIGHTEC SUNLUB® E 32 & E 46

Diese Produkte zeichnen sich durch eine voll synthetische zink- und aschefreie Technologie aus (HEPR). Entwickelt für extra verlängerte Ölstandzeiten. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel. Auf Basis nachwachsender Rohstoffe.

HIGHTEC SUNLUB® LONGLIFE 32 & 46

Diese Produkte zeichnen sich durch eine voll synthetische zink- und aschefreie Technologie aus (HEPR). Entwickelt für extra verlängerte Ölstandzeiten. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.

HIGHTEC BIO HLP 46 S

Mehrbereichs-Hydraulikflüssigkeit auf Esterbasis (HEES), biologisch abbaubar (WGK 1). Durch den hohen Viskositätsindex weist das Produkt einen hervorragenden Mehrbereichscharakter auf.

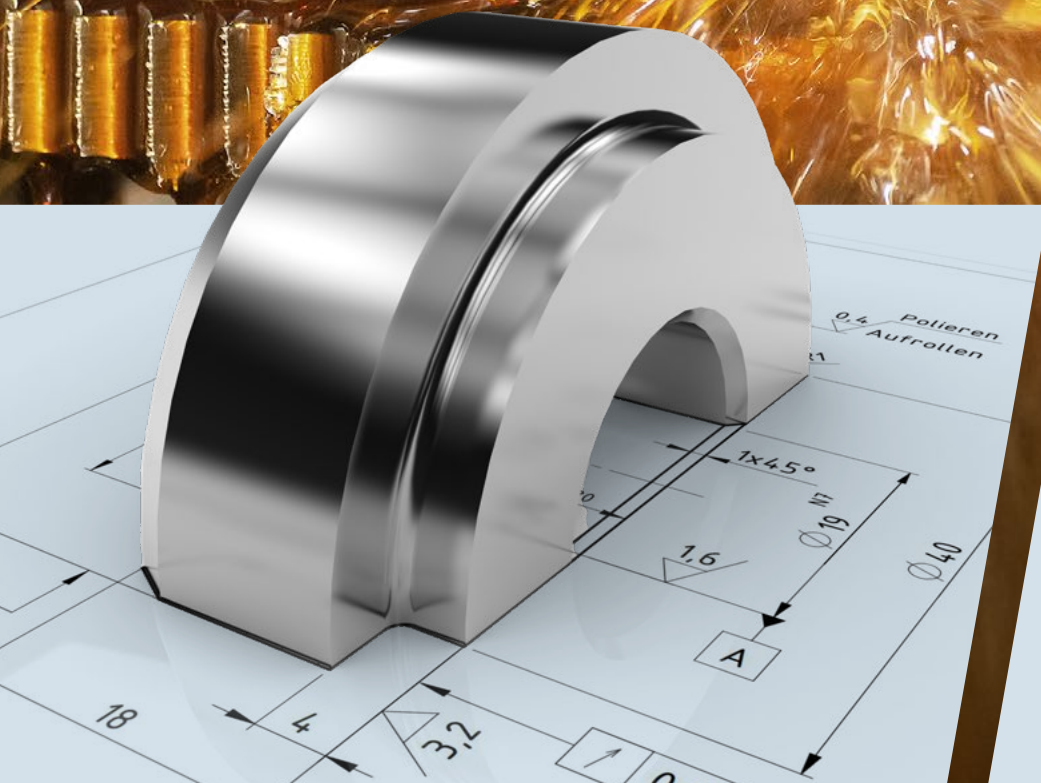
HIGHTEC SUNLUB® ULTRAMOBIL 46

Nachhaltiges Hochleistungs-Hydrauliköl auf Ester-Basis (HEES) für den mobilen Einsatz.

HIGHTEC SUNLUB® SYNTH 15 & 46

Hochleistungs-Hydrauliköl auf gesättigter synthetischer Ester-Basis entwickelt für extra verlängerte Ölstandzeiten und hohen Systemschutz. Zink- und aschefreie Technologie auf Basis nachwachsender Rohstoffe.

HIGHTEC SUNLUB® ULTRAINDUSTRY 32 49305	HIGHTEC SUNLUB® ULTRAINDUSTRY 46 49306	HIGHTEC SUNLUB® ULTRAINDUSTRY 68 49307	HIGHTEC SUNLUB® E 32 49365	HIGHTEC SUNLUB® E 46 49366	HIGHTEC SUNLUB® LONGLIFE 32 49355	HIGHTEC SUNLUB® LONGLIFE 46 49356	HIGHTEC BIO HLP 46 S 30411	HIGHTEC SUNLUB® ULTRAMOBIL 46 49346	HIGHTEC SUNLUB® SYNTH 15 49302	HIGHTEC SUNLUB® SYNTH 46 49906
0.908	0.9215	0.92	0.84	0.84	0.85	0.84	0.912	0.9	0.9038	0.93
> 190	> 190	> 190	147	157	160	190	187	>200	145	150
32	46	68	32	43,8	32	43	46	46	13	47
-20	-15	-10	-40	-40	-46	-40	-36	-38	-60	-46
> 200	> 200	> 200	230	240	> 200	240	> 300	220	220	240



Eigenschaft	Methode	Einheit
Dichte bei 15 °C	ASTM D-7042	g/ml
KV 40	ASTM D-7042	mm ² /s
Biologische Abbaubarkeit	ASTM D-97/ DIN EN ISO 3016	OECD 301 B
Flammpunkt	ASTM D-92/ DIN EN ISO 2592	°C

METALLBEARBEITUNGSÖLE – CUT, GRIND & FORM

HIGHTEC SUNLUB® CUT

Nicht wassermischbare Schneidöle der CUT-Reihe wurden speziell für die Metallbearbeitung entwickelt, um eine hervorragende Schmierung und eine zuverlässige Leistung zu gewährleisten. Sie bieten ausgezeichnete Kühl- und Schmierwirkung, selbst bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und intensiven Belastungen. Diese Öle schützen Werkzeuge vor vorzeitigem Verschleiß, verbessern die Oberflächenqualität und sorgen für eine konstante Leistungsfähigkeit. Sie sind perfekt geeignet für anspruchsvolle Bearbeitungsverfahren, bei denen eine präzise und effiziente Ausführung entscheidend ist.

HIGHTEC SUNLUB® GRIND

Unsere Schleiföle bieten eine ausgezeichnete Schmierung und Kühlung bei Schleifprozessen und tragen so zu einer hohen Präzision und Oberflächenqualität bei. Sie reduzieren Reibung und Wärmeentwicklung, was den Verschleiß von Schleifwerkzeugen minimiert und die Standzeit verlängert. Durch ihre optimale Viskosität gewährleisten sie eine stabile Leistung, selbst bei

intensiven Schleifbelastungen. Ideal für anspruchsvolle Schleifanwendungen, wie sie in der Metallbearbeitung, Maschinenbau oder Feinmechanik auftreten, bieten sie eine effiziente Lösung für hochwertige Fertigungsprozesse.

HIGHTEC SUNLUB® FORM

Umformschmierstoffe der FORM-Reihe gewährleisten eine ausgezeichnete Schmierung und Hochdruckleistung bei Umformprozessen wie Stanzen, Tiefziehen oder mehrstufiges Umformen. Sie reduzieren Reibung und Verschleiß, was die Lebensdauer der Werkzeuge verlängert und die Oberflächenqualität des Materials verbessert. Dank ihrer hohen Haftfähigkeit und ausgezeichneten Schmierwirkung bieten sie eine zuverlässige Performance, selbst bei komplexen Umformvorgängen und hohen Belastungen.

HIGHTEC SUNLUB® GRIND 7 ECO 49641	HIGHTEC SUNLUB® CUT 9 49602	HIGHTEC SUNLUB® CUT 22 ECO 49654	HIGHTEC SUNLUB® MF 32-46 ECO 49672	HIGHTEC SUNLUB® CUT MFS 32 ECO 49671	HIGHTEC SUNLUB® FORM 90 ECO 49673	HIGHTEC SUNLUB® FORM 150 ECO 49667	HIGHTEC SUNLUB® FORM SSU 5 ECO 49670	HIGHTEC SUNLUB® FORM 40 ECO 49655	HIGHTEC SUNLUB® FORM NMU 150 ECO 49674	HIGHTEC SUNLUB® FORM NDN 330 ECO 49675
0.861	0.91	0.906	0.834	0.835	0.949	0.93	0.88	0.912	0.986	1.016
6,9	10	22	37	30,95	90	150	5,1	46	158	334
>60	>60	>60	>60	>60	>60	>60	>60	>60	>60	>60
200	>200	>220	>220	>220	>220	>260	>200	>220	>260	>250



Hydrauliköle (HEPR)

HIGHTEC SUNLUB®

E 46 (Art.-Nr.: 49366)

Das Produkt zeichnet sich durch eine voll synthetische zink- und aschefreie Technologie aus. Entwickelt für extra verlängerte Ölstandzeiten. Auf Basis nachwachsender Rohstoffe. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



Freigaben

- » EATON E-FDGN-TB-002-E
- » EATON Brochure 03-401-2010 Rev.1
- » PARKER Denison HF-0, HF-1, HF-2, HF-6e
- » Engel
- » KraussMaffei
- » SS 155434 AAV 46 environmentally acceptable

Spezifikationen

- » AIST 126 & 127
- » CINCINNATI MACHINE P70
- » DIN 51 524-3 - HVLP (TOST wet)
- » German Steel SEB 181222
- » ISO 11158 HV
- » ISO 15380 - HEPR
- » ZF TE-ML 07H

ROWE-Empfehlungen

- » CAT-BF1, BF2
- » CNH MAT 309
- » Danfoss Power Solutions-520L0463
- » JCMAS HK VG46W
- » Komatsu Forest
- » Palfinger
- » Poclain Hydraulics
- » Volvo Hydraulics



Hydrauliköle (HEPR)

HIGHTEC SUNLUB®

LONGLIFE 46 (Art.-Nr.: 49356)

Dieses Produkt zeichnet sich durch eine voll synthetische zink- und aschefreie Technologie aus. Entwickelt für extra verlängerte Ölstandzeiten. Auf Basis von hochwertigen Polyalphaolefinen (PAO). Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



Freigaben

- » SS 155434 AAV 46 environmentally acceptable

Spezifikationen

- » DIN 51 524-3 - HVLP (TOST wet)
- » Chinese specification GB111118.1-2011 L-HV
- » ISO 15380 - HEPR
- » EATON E-FDGN-TB-002-E
- » EATON Brochure 03-401-2010 Rev.1
- » PARKER Denison HF-0, HF-1, HF-2
- » ZF TE-ML 07H

ROWE-Empfehlungen

- » CAT-BF1
- » CNH MAT 309
- » Danfoss Power Solutions-520L0463
- » Komatsu Forest
- » Palfinger
- » Poclain Hydraulics



Hydrauliköle (HEES)

HIGHTEC SUNLUB®

SYNTH 46 (Art.-Nr.: 49906)

Vollsynthetisches, Hochleistungs-Hydrauliköl auf Basis gesättigter Ester für stark verlängerte Ölstandzeiten sowie hohen Systemschutz.



ROWE-Empfehlungen

- » DIN 51524 Teil 3
- » ISO 15380 HEES
- » EATON Brochure 03-401-2010 Rev.1
- » JCMAS HK P-041 & -P042



Weitere HIGHTEC-Produkte auf einen Blick auf Ihrem Smartphone

Neben Gebindeabbildungen, aktuellen Freigaben, Spezifikationen sowie die neuesten Sicherheitsdatenblätter und Produktinformationen in diversen Sprachen, finden sie über den gescannten QR-Code alle relevanten Infos zu den Produkten und unserem umfangreichen Produktportfolio.

Das und vieles mehr lässt sich nun direkt mit dem Smartphone abrufen. Hierzu müssen Sie einfach den entsprechenden QR-Code scannen oder besuchen Sie unsere Homepage.

www.rowe-oil.com





HIGHTEC SUNLUB®

CHAIN XT100 (Art.-Nr.: 49158)

Hochwertiges, biologisch leicht abbaubares Sägekettenöl. Das Produkt ist frei von Mineralöl. Hervorragende Haft- und Gleiteigenschaften. Maximaler Schutz vor Verharzung. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



HIGHTEC GREASEGUARD

Ca-EP 2 ECO (Art.-Nr.: 50080)

Nachhaltiges, calciumbasiertes Hochleistungsfett mit biologisch abbaubaren, synthetischen Grundölen auf Basis nachwachsender Rohstoffe und mit sehr guten EP-Eigenschaften. Empfohlen für den Einsatz in Wälz- und Gleitlagern. Temperatureinsatzbereich -40 °C bis +120 °C.



Spezifikationen

» DIN 51 502/51 825: KP 2 K-40

— -40 °C ... +120 °C

● -40 °F ... +248 °F





Industrie-Getriebeöle (HEES)

HIGHTEC SUNLUB®

SYNTH CLP 68 ECO (Art.-Nr.: 49411)

Vollsynthetisches Hochleistungs-Getriebeöl auf Esterbasis. Besonders geeignet für starke thermische Belastungen wo ein hohes Lasttragevermögen erforderlich ist. Biologisch abbaubar nach OECD 301B.



Spezifikationen

- » AGMA 9005-F16
- » David Brown S1.53.101
- » DIN 51517 CLP
- » ISO 12925-1 CKES
- » Reintjes Gears BV1597/2;BV1597/4;
BV1917/2;BV1917/4;BV2060/2;BV2060/4
- » Schuler Pressen (ex Müller Weingarten)
DT 55055 01.2013
- » SMS Group SN180-3

HIGHTEC SUNLUB®

SYNTH CLP 100 ECO (Art.-Nr.: 49412)

Vollsynthetisches Hochleistungs-Getriebeöl auf Esterbasis. Besonders geeignet für starke thermische Belastungen wo ein hohes Lasttragevermögen erforderlich ist. Biologisch abbaubar nach OECD 301B.



Spezifikationen

- » AGMA 9005-F16
- » David Brown S1.53.101
- » DIN 51517 CLP
- » ISO 12925-1 CKES
- » Reintjes Gears BV1597/2;BV1597/4;
BV1917/2;BV1917/4;BV2060/2;BV2060/4
- » Schuler Pressen (ex Müller Weingarten)
DT 55055 01.2013
- » SMS Group SN180-3

HIGHTEC SUNLUB®

SYNTH CLP 150 ECO (Art.-Nr.: 49413)

Vollsynthetisches Hochleistungs-Getriebeöl auf Esterbasis. Besonders geeignet für starke thermische Belastungen wo ein hohes Lasttragevermögen erforderlich ist. Biologisch abbaubar nach OECD 301B.



Spezifikationen

- » AGMA 9005-F16
- » David Brown S1.53.101
- » DIN 51517 CLP
- » ISO 12925-1 CKES
- » Reintjes Gears BV1597/2;BV1597/4;
BV1917/2;BV1917/4;BV2060/2;BV2060/4
- » Schuler Pressen (ex Müller Weingarten)
DT 55055 01.2013
- » SMS Group SN180-3







Schneidöle

HIGHTEC SUNLUB®

CUT 9 (Art.-Nr.: 49602)

Feinschleiföl. Nicht-wassermischbar. H1 zertifiziert für den Einsatz im Lebensmittelbereich.



HIGHTEC SUNLUB®

CUT 22 ECO (Art.-Nr.: 49654)

Hochleistungskühlschmierstoff für die Zerspanung auf Basis hochwertiger Grundöle. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



HIGHTEC SUNLUB®

MF 32-46 ECO (Art.-Nr.: 49672)

Niedrigviskoses, nachhaltiges Mehrzwecköl für die Hydraulik und Zerspanung. Eignet sich aufgrund seiner stark polaren Komponenten sowie seines druckbeständigen Schmierfilms für leichte bis mittelschwere Zerspanungsvorgänge. Auf Basis nachwachsender Rohstoffe.



HIGHTEC SUNLUB®

CUT MFS 32 ECO (Art.-Nr.: 49671)

Universell einsetzbarer, nicht-wassermischbarer Kühlschmierstoff fürs Bohren, Drehen, Fräsen und Räumen von Aluminium-, Grauguss-, Stahl- und Edelstahlmaterialien.



Schleiföle

HIGHTEC SUNLUB®

GRIND 7 ECO (Art.-Nr.: 49641)

Nicht-wassermischbarer Biokühlschmierstoff für das Schleifen, ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



Umformöle

HIGHTEC SUNLUB®

FORM 90 ECO (Art.-Nr.: 49673)

Mittelviskoser Umformschmierstoff mit hoher EP-Performance. Eignet sich aufgrund seiner stark polaren Komponenten sowie seines enorm druckbeständigen Schmierfilms für mittelschwere Umformprozesse. Auf Basis nachwachsender Rohstoffe.



HIGHTEC SUNLUB®

FORM 150 ECO (Art.-Nr.: 49667)

Hochleistungsbioschmierstoff für die Umformung. Für das Stanzen, Ziehen, Tiefziehen und mehrstufiges Umformen. Ausgezeichnet mit dem EU Ecolabel.



HIGHTEC SUNLUB®

FORM SSU 5 ECO (Art.-Nr.: 49670)

Umformschmierstoff zum Stanzen von Stahl, Edelstahl, Aluminium und Buntmaterialien. Er basiert auf hochwertigen Grundölen, die zu 100 % aus erneuerbaren Quellen gewonnen werden.



HIGHTEC SUNLUB®

FORM 46P (Art.-Nr.: 49656)

Rückstandsfreies Umformöl Öl. Nicht wassermischbar. Für mittelschwere bis schwere Umformprozesse. H1 registriert für den technischen Lebensmittelbereich. Ausgezeichnet mit dem EU ECOLABEL.



HIGHTEC SUNLUB®

FORM NMU 150 ECO (Art.-Nr.: 49674)

Hochleistungs-Multifunktionsöl. Besonders geeignet für den gleichzeitigen Einsatz als Bettbahn- und Kaltfließpressöl auf Basis nachwachsender Rohstoffe.



HIGHTEC SUNLUB®

FORM NDN 330 ECO (Art.-Nr.: 49675)

Hochviskoser Umformschmierstoff mit hoher Schmierleistung und EP- Verschleißschutz für die Bearbeitung von Aluminium, Buntmetallen, Edelstahl und Stahl auf Basis nachwachsender Rohstoffe.



ROWE: EIN FAMILIENUNTERNEHMEN MIT ZUKUNFT

Wir bieten unseren Kunden ein innovatives, hochwertiges Vollsortiment aus Motorenölen, Kühlmitteln und Spezialprodukten für Industrieanwendungen.

ROWE-Produkte werden in auditierten nachhaltigen Prozessen in einem der modernsten Schmierstoffwerke Europas hergestellt und sind für Fachhandel, Mineralölhandel, Werkstätten und Endanwendern in mehr als 80 Ländern weltweit verfügbar. Das 1995 gegründete Familienunternehmen mit Sitz in Worms erwirtschaftete im Jahr 2023 mit über 300 Mitarbeitenden einen Jahresumsatz von rund 154 Millionen Euro.

VIelfÄLTIGE ENTWICKLUNGSKOMPETENZ – FÜHREND BEI KÜHLMITTELN

Dank unternehmenseigener Forschung und Entwicklung, Erfahrungen aus dem Rennsport mit dem hauseigenen Team ROWE RACING sowie modernsten Fertigungstechnologien erreicht ROWE

höchste Qualität. Zahlreiche Freigaben und Audits namhafter Automobilhersteller und anderer Industrieunternehmen belegen, dass ROWE-Produkte auch anspruchsvollste Standards übertreffen. Insbesondere bei Automotive-Kühlmitteln bieten wir als einer von nur wenigen Herstellern weltweit eine Zertifizierung nach der Automobilnorm IATF 16949. Aber auch Flüssigkeiten für die Elektromobilität zählen zur Forschungs- und Entwicklungskompetenz – ein Zukunftsfeld, in das stetig investiert wird.

NACHHALTIGKEIT ALS UNTERNEHMENS-DNA

Fortschrittliche, nachhaltige Lösungen zeichnen das Unternehmen seit jeher aus. Mit der Eröffnung eines der modernsten Schmierstoffwerke Europas im Jahr 2014 setzte ROWE neue Maßstäbe in der Branche.



ROWE IN WORMS

Eines der modernsten Schmierstoffwerke in Europa



Das Stammwerk in Worms wurde von Beginn an unter Nachhaltigkeitsgesichtspunkten konzipiert und errichtet. Dies zeigt sich unter anderem an den über 65 km an Rohrleitungen. Die „Dedicated Lines“ werden jeweils ausschließlich für ein bestimmtes Produkt verwendet – das erspart der Umwelt zahllose Spülungen der Rohre. Bei der Herstellung entstehende Abwärme wird zum Heizen der Hallen und auch für die Produktionsprozesse selbst genutzt. Auch das moderne Prozessleitsystem sowie eine vollständig CO₂-kompensierte Herstellung prägen ROWE. Nachhaltig agiert man zudem bei den eigenen Gebinden: Die vom Tochterunternehmen Palbo GmbH hergestellten Behälter sind zu rund 50 % aus Recyclingmaterial hergestellt.

KONTINUITÄT UND FORTSCHRITT IN ZWEITER UNTERNEHMERGENERATION

Anfang 2024 übernahm Alexandra Kohlmann, Tochter des Firmengründers Michael Zehe, die Geschäftsführung bei ROWE und führt das Unternehmen nun zusammen mit dem langjährigen Mitarbeiter und neuen Co-Geschäftsführer Stefan Wermter in die Zukunft.



Stefan Wermter
Geschäftsführer

Dr. Alexandra Kohlmann
Geschäftsführerin



SCHMIERSTOFF-VOLLSORTIMENT

Umfasst bspw. Motorenöle mit zahlreichen Herstellerfreigaben



MODERNES LABOR

Eigene Forschung und Entwicklung



DEDICATED LINES

Mehr als 65 km Rohrleitungen im Werk Worms

ROWE KENNZAHLEN

- » eine Grundfläche von 85.000 m² (entspricht 12 Fußballfeldern)
- » über 65 km Rohrleitungen
- » mehr als 260 Pumpen
- » insgesamt 58 Mischkessel
- » ein Tankvolumen von 11 Millionen Litern
- » eine hochmoderne Anlage zur Produktion von 4.000 Tonnen Schmierfetten pro Jahr
- » 22 hochmoderne Abfüllanlagen
- » eine Abfüllmenge von bis zu 3.000 Gebinden pro Stunde
- » Lagerstellplätze für 14.000 Europaletten
- » 54 weitere Einschubregale für die Kommissionierung
- » 4.000 m² große Solaranlage in Worms mit einer Leistung von 749 kWp.
Zusätzliche Solaranlage in Bubenheim mit einer Leistung von 488 kWp
- » 300 Mitarbeiter





ROWE®

ROWE®
J10 ROTOR

ROWE[®]

ROWE MINERALÖLWERK GMBH
Langgewann 101, D-67547 Worms

☎ +49 6241 5906-0

☎ +49 6241 5906-999

✉ info@rowe-oil.com

www.rowe-oil.com