

Descripción

Lubricante de corte puro, muy fluido, elaborado con aceites base refinados de naturaleza parafínica y aditivos especiales que facilitan el rectificado de acero. Es conveniente efectuar una buena limpieza de los depósitos antes de colocar el nuevo producto.

Cualidades

- Proporciona una excelente protección de la herramienta y prolonga su vida útil.
- La alta lubricidad mejora el acabado de las piezas, evita la soldadura de virutas y el agarrotamiento de la herramienta.
- Incorpora aditivos especiales que minimizan la aparición de nieblas de aceite.

Niveles de calidad, homologaciones y recomendaciones

- ISO 6743/7 categoría ISO-L-MHE

Características técnicas

| | UNIDAD | MÉTODO | VALOR |
|------------------------------------|-------------------|--------------|----------|
| Aspecto | - | Visual | Amarillo |
| Color | - | ASTM D1500 | <1,5 |
| Densidad a 15 °C | g/cm ³ | ASTM D4052 | 0,850 |
| Viscosidad a 40 °C | cSt | ASTM D445 | 10 |
| Viscosidad a 100 °C | cSt | ASTM D445 | 2,7 |
| Índice de viscosidad | - | ASTM D2270 | 105 |
| Índice de acidez | mg KOH/g | ASTM D664 | 0,1 |
| Punto de congelación | °C | ASTM D97 | -24 |
| Punto de inflamación, vaso abierto | °C | ASTM D92 | 170 |
| Volatilidad Noack, 1h a 200 °C | % | CEC-L-40A-93 | <15 |
| Prueba máquina de cuatro bolas | | ASTM D2783 | |
| - Carga de soldadura, IP239 | kg | | 200 |
| - Última carga sin gripado | kg | | 100 |
| - Índice carga/desgaste | - | | 43,2 |

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones de producto.