



MAKER IBERCUT 9 AM

Description

Huile de coupe pure très fluide préparée avec des huiles de base synthétiques et des additifs spéciaux qui facilitent le meulage de l'acier et des alliages. Excellente stabilité thermique et capacité de refroidissement grâce à la nature des bases utilisées. Empêche la formation de brouillards, la soudure des copeaux et le grippage.

Il est conseillé de bien nettoyer les réservoirs avant d'utiliser le nouveau produit.

Performances

- Offre une excellente protection de l'outil et prolonge la durée de vie de l'outil.
- Sa grande onctuosité améliore la finition des pièces, évite les copeaux de soudage et le grippage des outils.
- Intègre des additifs spéciaux qui minimisent l'apparition de brouillards d'huile.
- Grande capacité de séparation de l'eau.
- Excellentes qualités anti-mousse.
- Produit non chloré.

Niveaux de qualité, approbations et recommandations

- ISO: 6743/7-L-MHF



MAKER IBERCUT 9 AM

Caractéristiques techniques

	UNITÉ	MÉTHODE	VALEUR
Aspect	-	Visuel	Brillant et transparent
Couleur	-	ASTM D1500	0,5
Densité à 15 °C	g/mL	ASTM D4052	0,836
Viscosité à 40 °C	cSt	ASTM D445	9,5
Viscosité à 100 °C	cSt	ASTM D445	2,6
Indice de viscosité	-	ASTM D2270	109
Point d'écoulement	°C	ASTM D97	-66
Point dinflammation	°C	ASTM D92	168
Corrosion au cuivre, 3 h à 100 °C	-	ASTM D665	3b
Désémulsion à 54 °C	min	ASTM D1401	10
Mousse: Sec I, II, III formation	cm3	ASTM D892	10/10/10
Mousse: Sec I, II, III stabilité	cm3	ASTM D892	0/0/0
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	0,05
Volatilité Noack, 1 h à 250 °C	% poids	CEC L-40-93	73,6
Essai machine à quatre billes		ASTM D2783	
- Charge de soudure, IP239	kg		200
- Dernière charge sans grippage	kg		100
- Indice de charge usure	-		43,2

Les caractéristiques mentionnées représentent des valeurs typiques et elles ne peuvent pas être considérées comme des spécifications de produit.