



## MAKER IBERCUT 9 AM

### Descrição

Óleo de corte puro, muito fluido, formulado a partir de bases sintéticas e aditivos especiais que facilitam a operações de retificado de aço e suas ligas. Excelente estabilidade térmica e capacidade de arrefecimento, graças à natureza das bases utilizadas na formulação do produto. Evita a formação de névoas, soldadura de limalhas e gripagem das ferramentas.

É aconselhável efetuar uma boa limpeza dos depósitos antes de utilizar o novo produto.

### Qualidades

- Proporciona uma excelente proteção das ferramentas e prolonga a sua vida útil.
- A sua elevada lubrificidade melhora o acabamento das peças, evita a soldadura de limalhas e gripagem das ferramentas.
- Incorpora aditivos especiais que minimizam o aparecimento de névoas de óleo.
- Alta capacidade para separação de água.
- Excelentes propriedades antiespuma.
- Produto isento de cloro.

### Níveis de qualidade, aprovações e recomendações

- ISO: 6743/7-L-MHF



## MAKER IBERCUT 9 AM

## Características técnicas

	UNIDADE	MÉTODO	VALOR
Aspecto	-	Visual	Brilhante e Transparente
Cor	-	ASTM D1500	0,5
Densidade a 15 °C	g/mL	ASTM D4052	0,836
Viscosidade a 40 °C	cSt	ASTM D445	9,5
Viscosidade a 100 °C	cSt	ASTM D445	2,6
Índice de viscosidade	-	ASTM D2270	109
Ponto de fluxão	°C	ASTM D97	-66
Ponto de inflamação	°C	ASTM D92	168
Corrosão ao Cobre 3h a 100°C	-	ASTM D665	3b
Desemulsão a 54 °C	min	ASTM D1401	10
Espumas: Sec I, II, III, formação	cm3	ASTM D892	10/10/10
Espumas: Sec I, II, III, estabilidade	cm3	ASTM D892	0/0/0
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	0,05
Volatilidade Noack, 1h a 250 °C	% peso	CEC L-40-93	73,6
Prova máquina de 4 bolas		ASTM D2783	
- Carga de soldadura, IP239	kg		200
- Última carga sem gripar	kg		100
- Índice carga desgaste	-		43,2

As características mencionadas são valores típicos e não podem ser consideradas como especificações do produto.