



Descripción

Aceite de corte puro muy fluido preparado con aceites base sintéticos y aditivos especiales que facilitan el rectificado del acero y las aleaciones. Excelente estabilidad térmica y capacidad de refrigeración gracias a la naturaleza de las bases empleadas. Evita la formación de nieblas, la soldadura de virutas y el gripaje.

Es conveniente efectuar una buena limpieza de los depósitos antes de utilizar el nuevo producto.

Cualidades

- Proporciona una excelente protección de las herramientas y prolonga su vida útil.
- Su gran lubricidad mejora el acabado de piezas, evita la soldadura de viruta y el gripaje de las herramientas.
- Incorpora aditivos especiales que minimizan la aparición de nieblas de aceite.
- Alta capacidad para separarse del agua.
- Excelentes cualidades antiespumantes.
- Producto no clorado.

Niveles de calidad, homologaciones y recomendaciones

- ISO 6743/7-L-MHF



Características técnicas

	UNIDAD	MÉTODO	VALOR
Color	-	ASTM D1500	0,5
Aspecto	-	Visual	Brillante y transparente
Densidad a 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,836
Viscosidad cinemática a 40 °C	cSt	ASTM D445	9,5
Viscosidad cinemática a 100 °C	cSt	ASTM D445	2,6
Índice de viscosidad	-	ASTM D2270	109
Espumas: Sec I, II, III, estabilidad	ml	ASTM D892	0/0/0
Espumas: Sec I, II, III, formación	ml	ASTM D892	10/10/10
Punto de inflamación, vaso abierto	°C	ASTM D92	168
Punto de vertido	°C	ASTM D97	-66
4 Bolas EP, carga de soldadura	kg	ASTM D2783	200
4 Bolas EP, índice carga desgaste	-	ASTM D2783	43,2
4 Bolas EP, última carga sin gripado	kg	ASTM D2783	100
Corrosión Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D130	3b
Desemulsión a 54 °C	min	ASTM D1401	10
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	0,05
Volatilidad Noack, 1h a 250 °C	% en peso	CEC L-40-93	73,6

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