



MAKER IBERCUT 9 AM

Descrizione

Olio da taglio puro molto fluido preparato con oli base sintetici e additivi speciali che facilitano la rettifica di acciai e leghe. Ottima stabilità termica e capacità di raffreddamento grazie alla natura delle basi utilizzate. Previene la formazione di nebbie, la saldatura di trucioli e il grippaggio.

Si consiglia di pulire bene i serbatoi prima di utilizzare il nuovo prodotto.

Caratteristiche

- Fornisce un'eccellente protezione dell'utensile e ne prolunga la durata.
- La sua grande lubrificazione migliora la finitura delle parti, previene la saldatura dei trucioli e il grippaggio degli utensili.
- Incorpora additivi speciali che riducono al minimo la comparsa di nebbie d'olio.
- Elevata capacità di separazione dall'acqua.
- Eccellenti qualità antischiumanti.
- Prodotto non clorurato.

Livelli di qualità, approvazioni e raccomandazioni

- ISO: 6743/7-L-MHF



MAKER IBERCUT 9 AM

Caratteristiche tecniche

	UNITÀ	METODO	VALORE
Aspetto	-	Visivo	Brillante e Trasparente
Colore	-	ASTM D1500	0,5
Densità a 15 °C	g/mL	ASTM D4052	0,836
Viscosità a 40°C	cSt	ASTM D445	9,5
Viscosità a 100°C	cSt	ASTM D445	2,6
Indice di viscosità	-	ASTM D2270	109
Punto di scorrimento	°C	ASTM D97	-66
Punto di infiammabilità	°C	ASTM D92	168
Corrosione Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D665	3b
Disemulsione a 54 °C	min	ASTM D1401	10
Schiume: Sec I, II, III formazione	cm3	ASTM D892	10/10/10
Schiume: Sec I, II, III stabilità	cm3	ASTM D892	0/0/0
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	0,05
Volatilità Noack, 1h a 250 °C	% peso	CEC L-40-93	73,6
Test macchina quattro sfere		ASTM D2783	
- Carico di saldatura, IP239	kg		200
- Ultimo carico senza grippaggio	kg		100
- Indice carico/usura	-		43,2

Le caratteristiche indicate rappresentano valori tipici e non possono essere considerate specifiche di prodotto.