



Descrizione

Lubrificante per taglio intero, molto fluido, formulato a partire da basi minerali paffiniche particolarmente raffinate. Contiene additivi estrema pressione, una formula particolarmente dedicata per la lavorazione degli acciai duri.

Non è adeguato per materiali blandi e gialli. Possiede una buona lubrificazione e resistenza di pellicola, necessarie nelle lavorazioni di media od elevata difficoltà evitando fenomeni di saldatura dei trucioli e grippaggi dei sistemi meccanici.

Prodotto particolarmente indicato per lavorazioni come maschiatura, spazzolatura di acciai inossidabili di durezza media ed elevata, scolpitura di ingranaggi con frese in lavorazioni di difficoltà meccanica media ed elevata.

Caratteristiche

- Raccomandato per la lavorazione di acciai duri.
- Per evitare la formazione di fumi è conveniente inviare un getto abbondante e ben diretto sulla zona di lavoro.
- Elevato punto di infiammabilità, ne permette il suo utilizzo senza rischi.

Livelli di qualità, approvazioni e raccomandazioni

- ISO 6743/7-L-MHE

Caratteristiche tecniche

	UNITÀ	METODO	VALORE
Colore	-	Visivo	1,5
Aspetto	-	Visivo	Brillante e Trasparente
Densità a 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,872
Viscosità cinematica a 40 °C	cSt	ASTM D445	22,0
Viscosità cinematica a 100 °C	cSt	ASTM D445	4,7
Indice di viscosità	-	ASTM D2270	100
Punto di infiammabilità, vaso aperto	°C	ASTM D92	190
Punto di scorrimento	°C	ASTM D97	-14
Schiume: Sec I, II, III formazione		ASTM D892	20/30/20
Schiume: Sec I, II, III stabilità		ASTM D892	0/0/0
Corrosione Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D130	1b
Proprietà EP test SRV, usura	mm	ASTM D6425	0,880

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