

EMULCUT 6501 M

Смешиваемая с водой жидкость для обработки металлов.

ОПИСАНИЕ

EMULCUT 6501 M - охлаждающая жидкость, не содержит в своем составе компонентов бора формальдегида и аминов. Разработана для операций по обработке цветных металлов, алюминия, стали и чугуна. EMULCUT 6501 M содержит ингибиторы коррозии, предотвращающие появление пятен на сплавах цветных металлов.

EMULCUT 6501 M содержит около 45% минерального масла с эффективными комбинациями сложных эфиров. Благодаря хорошо подобранному составу эмульсии EMULCUT 6501 M обеспечивает превосходную чистоту поверхности. Отсутствие аминов делает эту охлаждающую жидкость соответствующей нормам TRGS 611.

Мы предлагаем готовить эмульсию EMULCUT 6501 M при помощи запатентованного автоматического смесителя охлаждающей жидкости. Применять воду с жесткостью от 80 до 370 ppm CaCO₃. Перемешивание при комнатной температуре, медленно добавляйте концентрат в воду, рабочая температура эмульсии не должна превышать 40 °C.

Для очистки обработанных компонентов мы рекомендуем мягкий щелочной очиститель из нашего ассортимента FEROCLEAN. EMULCUT 6501 M хорошо совместим с пластиковыми покрытиями направляющих. Наилучшие результаты достигаются при использовании EMULCUT 6501 M с маслом направляющих скольжения Petrofer из серии WAYLUBRIC и гидравлических масел серии ISOLUBRIC.

ПРИЕМУЩЕСТВА

- Не содержит бора и аминов.
- Отличная фильтруемость.
- Отличные моющие свойства.
- Высокая стабильность эмульсии.
- Низкая склонность к образованию пены.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|--|--------------------------------------|
| Защита от коррозии 5 % в DI вода (DIN 51360/2) | нет 0 |
| Уровень пенообразования | низкий |
| Температура хранения | 5 - 35 °C избегать замораживания |
| Срок годности | Соблюдайте срок годности на упаковке |

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|--|--|
| Внешний вид /20 °C (визуально) | светло-коричневая, прозрачная - слегка солочная жидкость |
| Плотность/20 °C (DIN 51757) | прибл. 0.988 g/cm ³ |
| Вязкость/20 °C (DIN 51562/1) | прибл. 133 mm ² /s |
| pH уровень/10 % в воде 20 °C (DIN 51369) | прибл. 9.3 |

ФАКТОРЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОНЦЕНТРАЦИИ

Рефрактометр: 1.1
Метод титрования: 1.4

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ КОНЦЕНТРАЦИИ ПРИМЕНЕНИЯ

Сверление, токарная обработка, фрезерование: 7 – 10 %
Развертывание, пиление: 8 – 15 %
Штамповка : 10 – 15 %