

# 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 CaCO<sub>3</sub>. 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 <sup>3</sup>
Вязкость/20 °C (DIN 51562/1)	прибл. 133 mm <sup>2</sup> /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 %