



## TECHNISCHE INFORMATION

### Zubora 67 H Extra

Borfreier, teilsynthetischer sowie feindisperser Kühlschmierstoff der neuesten Generation

#### ARTIKELBESCHREIBUNG

- + teilsynthetischer, wassermischbarer Hochleistungskühlschmierstoff
- + borfrei
- + auf Mineralölbasis
- + mit hohem Anteil an polaren Zusätzen
- + langzeitstabil
- + hervorragender Korrosionsschutz
- + frei von Formaldehydabspaltern
- + Kunststoffverträglichkeit gemäß VDI 3035

Durch die Verwendung von primären Aminen besteht nach dem heutigen Kenntnisstand keine Gefahr der Bildung von Nitrosaminen.

Außerdem ist **Zubora 67 H Extra** gegen Nitrosaminbildung inhibiert, d. h. dass bei Anwesenheit von sekundären Aminen und Nitrit aus z. B. Fremdeinschleppung keine stabilen N-Nitrosamine gebildet werden können. Bei Überschreiten des Grenzwerts für Nitrit laut TRGS 611 ist demnach ein Teil- oder Vollaustausch der Gebrauchsemulsion nicht notwendig.

#### TYPISCHE KENNZAHLEN

Dichte/15°C / DIN EN ISO 12185	980 kg/m <sup>3</sup>
Viskosität/20°C / ASTM D 7042	125 mm <sup>2</sup> /s
pH-Wert (5 % in H <sub>2</sub> O) / DIN 51 369	9,6 (nach 4 bis 5 Tagen: 9,1 - 9,3)
Gußspänetest (1:20) / DIN 51 360/T2	Korrosionsgrad 0
Mineralölgehalt	30 %

30920

08/2021-30920-10

Diese Angaben entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder eine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck, kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Evtl. bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, die die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten.



## TECHNISCHE INFORMATION

### Zubora 67 H Extra

Borfreier, teilsynthetischer sowie feindisperser Kühlschmierstoff der neuesten Generation

---

WGK-Klasse, Konzentrat	2
WGK-Klasse, Emulsion	(< 16,6 %) 1
Korrekturfaktor zur Konzentrationsbestimmung - Refraktometer	1,1

---

#### ANWENDUNG / APPLIKATION

Durch die Auswahl hochwirksamer Additive ist **Zubora 67 H Extra** für schwierigste Zerspanungsprozesse einsetzbar. Das Produkt ist für die Bearbeitung von Stahl, Guss und Aluminium geeignet.

Aufgrund einer speziellen Formulierung ist **Zubora 67 H Extra** besonders langzeitstabil. Das innovative Additivpaket bewirkt eine erhebliche Standzeitverlängerung der Werkzeuge und ermöglicht die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Dadurch ist auch bei sehr schwierigen Bearbeitungsvorgängen eine hohe Prozesssicherheit gegeben.

Darüber hinaus ist **Zubora 67 H Extra** hervorragend für schwere Zerspanungsoperationen mit kleinem Durchmesser (5 mm) geeignet. Dieser Vorteil gewährleistet vor allem an Zentralanlagen und an Bearbeitungszentren eine hohe Flexibilität bei unterschiedlichsten Zerspanungsprozessen.

Die notwendige Anwendungskonzentration ergibt sich aus der Schwere der Zerspanung und den zu zerspanenden Werkstoffen.

Der empfohlene Wasserhärtebereich des Ansetzwassers liegt zwischen 12 bis 24°dH.

#### EINSATZKONZENTRATION

Bohren/Fräsen etc. ca. 5 %  
Reiben/Sägen etc. ca. 10 %

#### LAGERUNG

Empfohlene Lagertemperatur: +5 °C bis max. +40 °C.

30920

08/2021-30920-10

Diese Angaben entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder eine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck, kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Evtl. bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, die die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten.



## TECHNISCHE INFORMATION

### Zubora 67 H Extra

Borfreier, teilsynthetischer sowie feindisperser Kühlschmierstoff der neuesten Generation

#### SONSTIGES

Das Produkt ist dermatologisch getestet. Ein Epicutantest bestätigt die gute Hautverträglichkeit. Gerne senden wir Ihnen das Hautgutachten zu.

**Zubora** Kühlschmierstoffe und unsere Führungs- und Gleitbahnöle **Divinol T 3 EP ISO 32 / Divinol T 6 EP ISO 68 / Divinol T 8 EP ISO 100 / Divinol T 12 EP ISO 220** sind optimal aufeinander abgestimmt. Der kombinierte Einsatz zeigt ein ausgezeichnetes Demulgierverhalten, d. h. Gemische von Emulsionen und Gleitbahnölen trennen sich rasch. Schwarzfleckigkeit wird weitgehend ausgeschlossen.

Sollten erhöhte Anforderungen an den **Korrosionsschutz** bestehen, wie beispielsweise beim außerbetrieblichen Transport, empfehlen wir unsere kohlenwasserstoffhaltigen Korrosionsschutzmittel (**Multicor Dewatering Fluids**). Diese sind auf unsere wassermischbaren Kühlschmierstoffe optimiert.

Nutzen Sie unseren Service, wir beraten Sie gerne und erarbeiten individuelle Anwendungsempfehlungen für Ihren Prozess. Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt.

30920

08/2021-30920-10

Diese Angaben entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen. Sie befreien den Verarbeiter nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder eine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck, kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Evtl. bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, die die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten.