EMULCUT 100 F

WASSERMISCHBARER KÜHLSCHMIERSTOFF



BESCHREIBUNG

EMULCUT 100 F ist ein konventioneller Kühlschmierstoff für die Zerspanung von Stahl, Grauguss und Edelstahl.

Der Kühlschmierstoff ist anwendbar in folgenden Prozessen: Drehen, Bohren, Fräsen, Reiben, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Tieflochbohren und Sägen.

EMULCUT 100 F-Emulsionen erreichen durch die speziell ausgewählte Rohstoffkombination exzellente Oberflächengüten der Werkstücke

IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK

- Bor- und formaldehydfrei
- Langzeitstabil
- Sehr gute Filtrierbarkeit
- Exzellente Spülwirkung
- pH-stabile Emulsion
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Geringe Schaumneigung

und lange Werkzeugstandzeiten. Ferner enthält EMULCUT 100 F Inhibitoren, die die Nitrosaminbildung verhindern können.

Werkstoffe, die zu Verfärbungen neigen (zum Beispiel Aluminium, Messing und Kupfer), sollten vor Benutzung auf Verträglichkeit getestet werden.

TECHNISCHE DATEN

Fremdölaufnahme	emulgierend
Dispersität	grob
Bor/FAD Frei	✓
TRGS-611-konform	✓
Korrosionsschutz, 3 % DIN-Wasser (DIN 51360/2)	Note 0
Ansetzwasserqualität	8 - 20 °dH
Schaumneigung	gering
Lagertemperatur	5 - 35 °C
Betriebstemperatur	< 40 °C
Verbrauchszeitraum	beachten Sie das Verbrauchsdatum auf dem Gebinde

PHYSIKALISCHE DATEN

Aussehen	hellbraunes Konzentrat
Dichte/20 °C (ASTM D 7042)	ca. 0,926 g/cm³
Viskosität/20 °C (ASTM D 7042)	ca. 191 mm²/s
Pourpoint (ISO 3016)	< - 28 °C
pH-Wert/5 % (nach 24h Einsatz) (DIN 51369)	ca. 9,2 - 9,6

FAKTOREN FÜR DIE KONZENTRATIONSBESTIMMUNG

Acidimetrische Titration bis pH 4: 0,87* Acidimetrische Titration bis pH 7: 1,20*

Refraktometer: 1,0 Bohrölprüfer: 1,3

ÜBLICHE EINSATZKONZENTRATIONEN

Drehen, Bohren, Fräsen: 5 - 7 %

Sägen, Reiben, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Tieflochbohren: 7 - 10 %

Art.-Nr.: 224246 | Rev.-Dat.: 21.05.2021 | GST

1/

Gültig nur in Verbindung mit EU-Sicherheitsdatenblatt

^{*)} Anwendungsmethode: Titration von 10 ml Probe mit 0,1 N HCl bis pH 4