

EMULCUT 160 BW

WASSERMISCHBARER KÜHLSCHMIERSTOFF

BESCHREIBUNG

EMULCUT 160 BW ist ein innovativer Hochleistungskühlschmierstoff entwickelt für die Aluminiumbearbeitung.

Der Kühlschmierstoff ist zur Bearbeitung von Stahl, Grauguss, Edelstahl und Aluminium geeignet.

EMULCUT 160 BW ist anwendbar in folgenden Prozessen: Drehen, Bohren, Fräsen, Reiben, Honen, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Tieflochbohren und Sägen.

Die feindisperse Emulsion verringert nachweislich die Ausschleppung von Emulsion. Das Produkt ist semi-synthetisch kombiniert aus Mineralöl und neuartigen EP Hochleistungsestern. EMULCUT 160 BW - Emulsionen erreichen durch die speziell ausgewählte Rohstoffkombination exzellente Oberflächengüten der Werkstücke und zudem übermäßig hohe Werkzeugstandzeiten. Die hohe pH-Stabilität erzeugt einen langzeitstabilen Korrosionsschutz. Ferner enthält EMULCUT 160 BW Inhibitoren, die die Nitrosaminbildung verhindern können.

Wir empfehlen die EMULCUT 160 BW - Emulsion mit einem geeigneten Mischgerät anzusetzen.

IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK

- Bor- und formaldehydfrei
- Langzeitstabil
- Exzellente Schmierleistung
- Sehr gute Filtrierbarkeit
- pH-stabile Emulsion
- Erhöhter Korrosionsschutz

TECHNISCHE DATEN

Fremdölaufnahme	emulgierend
Dispersität	fein
Bor/FAD Frei	✓
TRGS-611-konform	✓
Korrosionsschutz , 4 % DIN-Wasser (DIN 51360/2)	Note 0
Ansetzwasserqualität	5 - 20 °dH
Schaumneigung	sehr gering
Lagertemperatur	5 - 35 °C
Betriebstemperatur	< 40 °C
Verbrauchszeitraum	beachten Sie das Verbrauchsdatum auf dem Gebinde

PHYSIKALISCHE DATEN

Aussehen/20 °C	klare - leicht trübe, gelbe Flüssigkeit
Dichte/20 °C (ASTM D 7042)	ca. 1,011 g/cm ³
Viskosität/20 °C (ASTM D 7042)	ca. 179 mm ² /s
pH-Wert, 10 % in DIN-Wasser, 20 °C (DIN 51369)	ca. 9,4

FAKTOREN FÜR DE KONZENTRATIONSBESTIMMUNG

Acidimetrische Titration bis pH 4: 0,65*

Acidimetrische Titration bis pH 7: 0,96*

Refraktometer: 1,6

*) Anwendungsmethode: Titration von 10 ml Probe mit 0,1 N HCl

Gültig nur in Verbindung mit EU-Sicherheitsdatenblatt

Die Angaben dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Anwender durch mögliche Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.



ÜBLICHE EINSATZKONZENTRATIONEN

Schleifen: 5 - 7 %

Gewindefertigung, Sägen: 8 - 12 %

Drehen, Bohren, Fräsen: 6 - 8 %

Reiben: 8 - 20 %

Tiefbohren: 8 - 14 %

Gültig nur in Verbindung mit EU-Sicherheitsdatenblatt

Die Angaben dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Anwender durch mögliche Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.