



Nazwa: FANLUB ES 12

Kategoria: Obróbka metali: Emulsje wodorozcieńczalne

Charakterystyka:

FanLub ES 12 jest produkowany na bazie wysoko rafinowanego oleju mineralnego, emulgatorów jonowych i niejonowych, dodatków antykorozyjnych i środków zapobiegających rozwój bakterii i biocydów. Odpowiednio zrównoważony skład produktu pozwala na uzyskiwanie trwałej emulsji, która sprawdza się w wielu rodzajach obróbki metali w procesie skrawania.

Specyfikacja:

-

Zastosowanie:

FanLub ES 12 to emulgujący olej przeznaczony do tworzenia emulsji chłodząco-smarującej dedykowanej do obróbki skrawaniem stali, żeliwa i metali nieżelaznych oraz ich stopów. Stężenia robocze emulsji zależą od twardości wody, obrabianego materiału i rodzaju obróbki:

Rodzaj obróbki Stężenie emulsji(%)

toczenie 5 - 10

frezowanie 5 - 10

wiercenie, rozwiercanie 5 - 10

gwintowanie 10 - 15

szlifowanie 3 - 5

Dane techniczne:

Parametry fizykochemiczne	Wartość	Jednostka	Metoda badań
Gęstość w temperaturze 15 st. C	0,877	g/cm ³	PN-EN ISO 3675
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40 st. C	42	mm ² /s	PN-EN-ISO 3104
Temperatura zapłonu	170	st. C	PN EN ISO 2592
Stabilność emulsji w 20±5 0C, 24 h dla 5% emulsji	wytrzymuje	-	-
Zdolność ochrony przed korozją dla 5% emulsji	H0	-	-
pH dla 5% emulsji	8,5	-	-

Parametry techniczne są uśrednione. Wartości rzeczywiste są załączane na certyfikatach jakości każdej partii produkcyjnej.

Opakowania:

20 litrów; 208 litrów; 1000 litrów

Magazynowanie:

Produkt należy przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu, w szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5 do 30oC. Produkt należy chronić przed ujemnymi temperaturami.

Informacje dotyczące postępowania z produktem:

Produkt nie stwarza zagrożenia dla zdrowia ludzkiego i środowiska, jeśli jest używany zgodnie z zastosowaniem określonym w karcie charakterystyki. Karta charakterystyki jest dostępna na żądanie. W przypadku utylizacji zużytego produktu i opakowania należ