



Aceite soluble de corte emulsionable, emulsión lechosa, propias para operaciones de corte de metales ferrosos y no ferrosos (excepto Mg).

PROPIEDADES PRINCIPALES

- Emulsión fácil y estable con el agua.
- Buen poder refrigerante y lubricante.
- Buena protección de las piezas trabajadas contra la formación de herrumbre.
- Buen poder de impregnación y de untuosidad.

APLICACIONES

- Operaciones de corte en metales ferrosos y no ferrosos, en especial:
Torneados simples y automáticos.
 - Taladro
 - Rectificado
 - Serrado
- Salvo indicación en contra se puede utilizar la siguiente tabla para el % de emulsión según la severidad de las operaciones de corte:
 - Corte en metales ferrosos de bajo y medio contenido de carbono (torneado, fresado y taladro): 3 a 5 %.
 - Corte en aceros duros y aceros de aleación: 5 a 7%.
 - Corte en acero inoxidable: 7 a 10 %.
 - Rectificado: 1 a 2 %.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| | 33 | 3R | 55 | 44X |
|---|-------|-------|-------|------|
| Naturaleza | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 3,0 |
| Densidad a 15°C (ASTM D1298) | 0,887 | 0,889 | 0,888 | 0,88 |
| Punto de Inflamación COC, °C (ASTM D92) | 202 | 200 | 196 | 190 |
| Punto de Congelación, °C, mm ² /s (ASTM D97) | -15 | -15 | -15 | -18 |
| Viscosidad Cin a 40°C, mm ² /s (ASTM D445) | 40,2 | 42,9 | 42,4 | 40,1 |
| ph emulsión en agua destilada | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 |

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones del producto.
Proteja el medioambiente, entregue el aceite usado a un recogedor autorizado. No verter en desagües, suelo o agua.