Coupaex huile de coupe soluble polyvalente tous métaux 650ml - AEXALT - 1573



Référence (SKU) : LEF15645
EAN : 3760070265736
Réf. fournisseur : 1573

DESCRIPTION

Microémulsion semi-synthétique, tous métaux (inox durs ou aciers réfractaires, les fontes et les alliages non ferreux - aluminium et cuivreux....). Idéal pour la finition des surfaces usinées et limiter l'usure des outils. Sans chlore, sans soufre additionnel, sans éther de glycol série E, sans silicone et dérivé. Stable en service pour une meilleure longévité des bains et une économie de maintenance. Excellent détergent, même en eau dure. Peut être utilisé en chariotage, perçage, fraisage, taraudage, alésage, tournage. Conient pour les opérations de rectification plane, cylindrique.+ MULTIFONCTION+ MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX+ TOUS TYPES D'EAUUTILISATIONPermet de réaliser la majorité des applications d'usinage de tous types d'aciers y compris les inox durs ou aciers réfractaires les fontes et les alliages non ferreux (aluminium et cuivreux).Peut être utilisé en chariotage, perçage, fraisage, taraudage, alésage, tournage et dans certains cas en brochage ou application MAPAL sur fonte. Convient également pour les opérations de rectification plane, cylindrique et centerless.• MODE D'EMPLOIAvant la mise en place du fluide, il est nécessaire de nettoyer la machine, le bac et de rincer le circuit d'arrosage à l'aide d'un produit spécifique de nettoyage (désinfectant et nettoyant).Les mélanges s'effectuent toujours en incorporant l'huile dans l'eau. Il est conseillé d'utiliser des systèmes de pré-mélange automatiques comme les doseurs proportionnels. Afin d'affiner l'émulsion, le système d'arrosage de la machine doit être mis en service au débit maximumpendant 15 à 30 minutes avant usinage. Le contrôle de concentration s'effectue alors à l'aide d'un réfractomètre.CONCENTRATION D'EMPLOI- Rectification : 3,5 à 6% selon sévérité d'usinage (5% par exemple en centerless).- Usinage général : 5 à 8% selon sévérité (5% sur fonte et 7% sur Inox par exemple, 6 à 8% pour les aluminiuns tous types).- Usinage sévère : 8 à 10% (brochage fonte ou MAPAL fonte).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

• Type : micro-émulsion
• Aspect à l'état concentré : liquide limpide brun
• Densité à 20°C : 1,06
• pH (émulsion à 4%) : 9,5
• Coefficient pour lecture au réfractomètre : 1,6

• RECOMMANDATIONS

Lire attentivement la fds avant utilisation (disponible sur www.quickfds.com). Produit dangereux, respecter les précautions d’emploi.

Étiquetage : ATTENTION, GHS07.