

Descripción

Aceite de corte puro muy fluido preparado con aceites base sintéticos y aditivos especiales que facilitan el rectificado del acero y las aleaciones. Excelente estabilidad térmica y capacidad de refrigeración gracias a la naturaleza de las bases empleadas. Evita la formación de nieblas, la soldadura de virutas y el gripaje.

Es conveniente efectuar una buena limpieza de los depósitos antes de utilizar el nuevo producto.

Cualidades

- Proporciona una excelente protección de las herramientas y prolonga su vida útil.
- Su gran lubricidad mejora el acabado de piezas, evita la soldadura de viruta y el gripaje de las herramientas.
- Incorpora aditivos especiales que minimizan la aparición de nieblas de aceite.
- Alta capacidad para separarse del agua.
- Excelentes cualidades antiespumantes.
- Producto no clorado.

Niveles de calidad, homologaciones y recomendaciones

- ISO 6743/7 categoría ISO-L-MHF

Características técnicas

	UNIDAD	MÉTODO	VALOR
Aspecto	-	Visual	Brillante y transparente
Color	-	ASTM D 1500	0,5
Densidad a 15 °C	g/mL	ASTM D 4052	0,836
Viscosidad a 40 °C	cSt	ASTM D 445	9,5
Viscosidad a 100 °C	cSt	ASTM D 445	2,6
Índice de viscosidad	-	ASTM D 2270	109
Punto de congelación	°C	ASTM D 97	-66
Punto de inflamación	°C	ASTM D 92	168
Corrosión Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D 665	3b
Desemulsión a 54 °C	min	ASTM D 1401	10
Espumas: Sec I, II, III, formación	cm3	ASTM D 892	10/10/10
Espumas: Sec I, II, III, estabilidad	cm3	ASTM D 892	0/0/0
TAN	mg KOH/g	ASTM D 664	0,05
Volatilidad Noack, 1h a 250 °C	%	CEC-L-40A-93	73,6
Prueba máquina de cuatro bolas		ASTM D 2783	
- Carga de soldadura, IP239	kg		200
- Última carga sin gripado	kg		100
- Índice carga/desgaste	-		43,2

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones de producto.