



EMULOIL EP

DESCRIZIONE

Fluido emulsionabile semisintetico, biostabile, EP, per operazioni di asportazione di truciolo. Formulato con additivi di estrema pressione a base di cloro, di impiego universale in tutte le lavorazioni gravose di taglio e rettifica su acciai legati, ghisa ed alluminio.

PROPRIETA'

Fluido lubrorefrigerante emulsionabile, semisintetico, costituito da: oli minerali severamente raffinati, da additivi anticorrosivi, EP crorurati, agenti tensioattivi anionici e non ionici.

La qualità delle materie prime e l'ottimale bilanciamento dei componenti, garantiscono una notevole resistenza all'attacco batterico sia su macchine utensili singole che in centri di lavoro dotati di sistemi centralizzati.

Proprietà delle emulsioni ottenute:

- elevato livello di additivazione EP e ottime caratteristiche di lubricità per consentire ottime prestazioni dell'utensile anche nelle lavorazioni più gravose;
- eccellente potere antisaldante e preservazione dell'affilatura degli utensili a beneficio della qualità delle finiture superficiali;
- elevato potere lubrificante e raffreddante dell'emulsione per incrementare la vita utile degli utensili e garantire ottime qualità delle superfici lavorate;
- eccellenti proprietà bagnanti per una valida protezione antiruggine dei pezzi lavorati, delle guide e delle parti della macchina utensile non verniciate soggette agli spruzzi del lubrorefrigerante anche alle basse concentrazioni;
- notevole stabilità chimica ed elevata bioresistenza (cioè capacità di opporsi alla proliferazione delle colonie batteriche responsabili della degradazione dell'emulsione) per assicurare una lunga permanenza in esercizio della carica;
- bassa tendenza allo schiumeggiamento, anche ad alte concentrazioni, con acque dolci ed a pressioni di erogazione elevate;
- buona compatibilità cutanea e tollerabilità nei confronti degli operatori per limitare il pericolo di irritazioni e dermatiti ed assenza di nebbie e cattivi odori.

Il prodotto è esente da: nitriti, PCB, PCT.

APPLICAZIONI

Consigliato per operazioni di taglio e rettifica su acciai legati, ghisa ed alluminio.

Concentrazioni raccomandate

| Operazione | Acciai legati | Ghisa | Alluminio |
|-------------------|---------------|--------|-----------|
| Rettifica: | 3 - 4% | 3 - 4% | -- |
| Tornitura | 4 - 6% | 4 - 6% | 3 - 5% |
| Foratura profonda | 5 - 8 % | 4 - 6% | 4 - 6% |

Per lavorazioni estremamente gravose e per elevati gradi di finitura, si consiglia una concentrazione non inferiore a 8/10%.

Modalità d'uso

Per ottenere una emulsione stabile, sicura ed efficiente nel tempo, operare come di seguito:

Preparazione dell'emulsione:

- aggiungere lentamente il prodotto all'acqua e non viceversa agitando fino alla completa emulsione (l'emulsione può essere effettuato anche in linea, con i miscelatori automatici);
- l'emulsione è facilitata operando a temperatura ambiente (● 20°C) ;
- per una emulsione stabile si consiglia l'utilizzo di acque con grado di durezza inferiore ai 40°F e con concentrazioni non inferiori al 3%;
- prima di immettere la nuova emulsione nella macchina utensile è necessario effettuare un'adeguata pulizia del serbatoio o della vasca, per sistemi di ricircolo centralizzati, e del circuito di raffreddamento con prodotti appropriati (detergenti/igienizzanti e battericidi/funghicidi);
- non aggiungere o rabboccare mai acqua pura o prodotto puro all'emulsione in esercizio, ma sempre un'emulsione con concentrazione secondo la necessità.

Per effetto dell'evaporazione dell'acqua durante le lavorazioni, la concentrazione dell'emulsione tende ad aumentare; si consiglia di controllarla periodicamente ed eventualmente riportarla alla concentrazione voluta aggiungendo un'emulsione con una concentrazione minima dell'1 %.

Periodicamente rimuovere dall'emulsione in esercizio l'eventuale presenza di olio galleggiante sulla superficie e/o le particelle di metallo residui di lavorazione, tramite filtrazione.

Controllare periodicamente la concentrazione della soluzione con l'apposito strumento "rifrattometro".

CARATTERISTICHE MEDIE INDICATIVE

| Caratteristiche | Metodo | U.d.m. | Valore tipico |
|--|-------------|--------|------------------|
| Densità a 20°C | ASTM D 1298 | Kg/lit | 0,930 |
| Colore | ASTM D 1500 | -- | 2 |
| Aspetto emulsione al 3% | Visivo | -- | Opalescente |
| pH (emulsione al 3% in acqua distill.) | DIN 51369 | -- | 9,3 |
| Stabilità emulsione dopo 24 h | Visivo | -- | Nessuna separaz. |
| Corrosione su ghisa (3%) | DIN 51360/2 | -- | Supera |
| Fattore rifrattometrico (*) | -- | -- | 1,0 |

(*) Per ottenere la concentrazione della soluzione, moltiplicare la lettura ottenuta con il rifrattometro per il fattore rifrattometrico indicato nelle caratteristiche.

(Tarare preventivamente il rifrattometro con emulsioni a concentrazioni note)

MODALITA' DI STOCCAGGIO E SMALTIMENTO

Conservare il prodotto negli imballi originali chiusi, in magazzino coperto, a temperature ambientali comprese tra: + 5° e + 40°C.

Stoccaggi a temperature eccessivamente rigide, al di sotto di + 5°C, possono portare a gelificazione del prodotto e momentanea difficoltà nella preparazione dell'emulsione.

Il prodotto conservato correttamente mantiene inalterate le sue caratteristiche per un periodo non inferiore ai dodici mesi .

Differenze di colore del prodotto, stoccato in fusti o in secchi, possono avvenire nel tempo senza pregiudicarne in alcun modo le proprietà e la performance in esercizio.

Conferire il prodotto esausto al Consorzio degli Oli Usati in ottemperanza alle norme vigenti.