



UNICOOL MIKRO E

Charakterystyka

UNICOOL MIKRO E jest półsyntetycznym chłodziwem tworzącym z wodą mikroemulsję. W swoim składzie nie zawiera substancji szkodliwych dla zdrowia.

Zastosowanie

Półsyntetyczny koncentrat emulgujący (mikroemulsja), stosowany do typowych procesów obróbki skrawaniem: toczenie, frezowanie, wiercenie, rozwiercanie, gwintowanie, formowanie, szlifowanie. Odpowiedni do nisko i wysokociśnieniowych systemów CNC. Może być stosowany w układach centralnych oraz w pojedynczych maszynach.

Obrabiany materiał:

- żeliwo;
- stopy żelaza i stal nierdzewna;
- stopy aluminium;
- materiały z tworzyw sztucznych;

Zalecenia eksploatacyjne

Rodzaj obróbki	Zalecane stężenie emulsji [%]
Normalna obróbka skrawaniem (toczenie, frezowanie)	lekka 3%, średnio-ciężka 5-6%
Szlifowanie	lekka 1,5-2%, średnio-ciężka 3-5%
Tłoczenie, formowanie	lekka 3-4%, średnio-ciężka 5-6%
Rozwiercanie	lekka 4-5%, średnio-ciężka 8-10%

Parametry fizyko-chemiczne:

Parametry	Jednostka	Wartości typowe
Lepkość kinematyczna koncentratu w temp. 40°C	mm ² /s	1,0
Wygląd emulsji w temperaturze 20°C	-	Emulsja przeźroczysta do opalizującej
pH 5% emulsji	-	9,4
Zdolność ochrony przed korozją na płytkach stalowych metodą Herberta	-	H0
Stabilność emulsji w czasie 24h/20±50°C	-	wytrzymuje
Współczynnik refraktometryczny w temp. 20°C	-	2,5
Twardość wody	°n	Od 10 °n do 20 °n
UWAGA: Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu.		