

Art.Nr 11610-01

B-Cool MC 610

Opis

B-Cool MC 610 jest, wodorozcieńczalnym, bezchlorowym chłodziwem z niewielką zawartością oleju mineralnego. Produkt cechuje uniwersalność, czystość maszyn, wysoka wydajność skrawania i niskie pienienie w miękkiej wodzie.

Zastosowanie

B-Cool MC 610 nadaje się do obróbki żeliwa, stali, stali nierdzewnej, aluminium, czystej miedzi i stopów miedzi.

Właściwości produktu

Niezmieniony kolor emulsji podczas obróbki stopów miedzi →

Wysoka tolerancja na uwalnianie ołowiu →

Dobra tolerancja materiałowa →

Bardzo dobra splukiwalność i łatwa filtracja →

Korzyści

Czyste maszyny

Brak pozostałości po obróbce materiałów zawierających ołów

Brak plam na stopach miedzi i aluminium

Brak osadów i niskie zużycie

Właściwości fizyko-chemiczne

Koncentrat

Barwa Jasnożółta, przejrzysta

Zawartość oleju mineralnego 15 %

Gęstość w temp. 20°C 1.0 g/cm³

Lepkość w temp. 40°C 57 mm²/s

Punkt zapłonu >130°C

pH Świeża emulsja 9.3–9.5

pH Używana emulsja 8.8–9.1

Współczynnik odczytu refraktometrycznego 1.4

Emulsja

biaława

Wskazówki

Produkt nie zawiera *:

chloru**, metali ciężkich, boru, silikonu, nitrozoamin, glicerolu.

* Wymienione substancje nie są składnikami formuły jednak śladowych ilości nie można całkowicie wykluczyć.

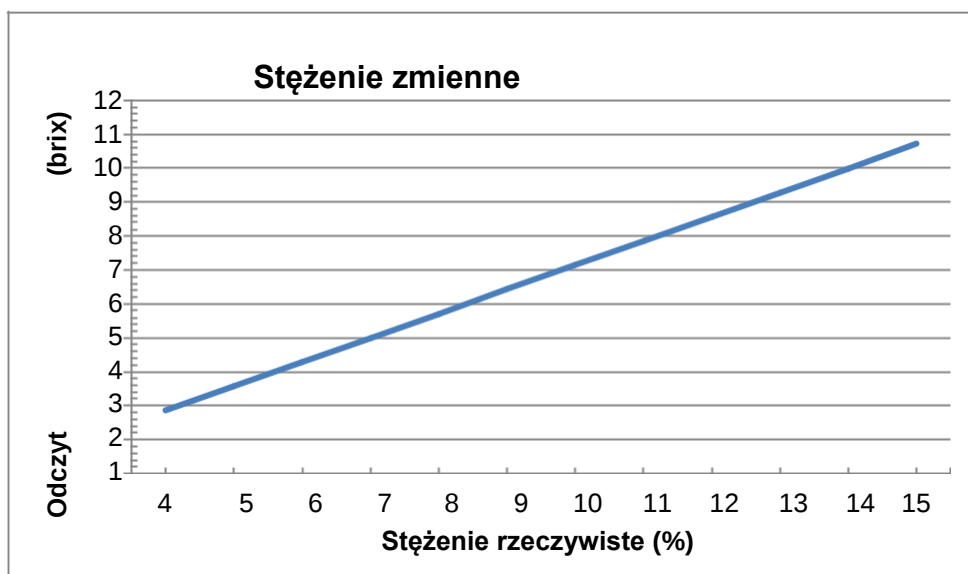
** Bez aktywnych chlorowanych dodatków wysokociśnieniowych

Zalecany środek antypienny: Additive A34, Art-Nr 29108

Stężenia robocze

Zmienne stężenie użytkowania od	4–15% (odczyt na refraktometrze: 2.8–10.7)
Najlepsze parametry skrawania	7–15% (odczyt na refraktometrze: 5–10.7)
Maksymalna twardość wody:	20° dH / 356 ppm

Ten produkt cechuje bardzo małe wynoszenie. Jednak w każdym przypadku należy uzupełniać dolewka o stężeniu przynajmniej 0.5 %



Dane zawarte w niniejszej specyfikacji opierają się na znanych właściwościach i możliwościach aplikacji.
Dane te nie uprawniają jednak do jakichkolwiek roszczeń prawnych. V01 // 11.06.2019