

SCHEDA TECNICA

EMULG 3/10 MAT FERROSI

EMULG 3/10 MAT FERROSI è un lubrorefrigerante semi-sintetico biostatico esente da cloro, nitriti, solfonati e ammine secondarie specifico per impiego su macchine singole, impianti centralizzati e macchine a controllo numerico. E' particolarmente indicato per impianti ad alte pressioni, soprattutto in presenza di acque con durezza anche superiore ai 30 °F. Utilizzando EMULG 3/10, la formazione di morchie (saponi) viene veramente ridotta al minimo, assicurando così una lunga durata operativa. Il prodotto è inoltre resistente agli attacchi batterici ed alla formazione di muffe consentendo impieghi di lunga durata senza sviluppo di odori sgradevoli. Le percentuali di utilizzo consigliate variano dal 4% al 10% a seconda della gravosità della lavorazione. Le caratteristiche principali ed i vantaggi dell'utilizzo di EMULG 3/10 sono:

- Facile miscibilità in acqua,
- Ottima stabilità delle emulsioni anche con acque dure,
- Eccellenti proprietà anticorrosive e di protezione antiruggine delle macchine utensili e dei pezzi lavorati,
- Elevato potere antibatterico, tale da assicurare una lunga vita alle cariche in esercizio,
- Assenza di odori sgradevoli con minori problemi di manutenzione generale,

EMULG 3/10 è utilizzabile in tutte le lavorazioni convenzionali quali rettifica, tornitura, fresatura, taglio alla sega di tutti i materiali ferrosi e di quasi tutte le leghe gialle di facile e media lavorabilità, a concentrazioni in acqua variabili fra il 3-10%.

Caratteristiche Tipiche*

Prova	Unità	Metodo	Valori medi
Densità a 20 °C	Kg/m ³	ASTM D 1298	1000
Aspetto a 20 °C	////	////	Liquido viscoso
Colore	////	////	Giallo Paglierino
pH emulsione al 3%	////	////	8.9
Prova anticorrosione su emulsione al 3%	IP 125	////	supera
Fattore Rifrattometrico	////	////	1.85

*i dati sopra riportati sopra riportati si riferiscono a valori medi di produzione

Responsabile di laboratorio



CONCENTRAZIONI DI RIFERIMENTO

Nella tabella che segue vengono riportate le diluizioni consigliate per i vari tipi di lavorazioni meccaniche.

Tipo di lavorazione	Diluizioni consigliate
Rettifica	3%
Tornitura e fresatura	4% - 5%
Foratura	5% - 7%
Maschiatura e Filettatura	5% - 7%
Taglio alla sega	7% - 10%

Responsabile di laboratorio