

ECOCUT MSN 66

PI 1-3077

Popis

ECOCUT MSN 66 je vodou nemísitelná chladicí a mazací látka na bázi vysoce hodnotných rozpouštědlových rafinátů. Obsahuje EP-přísady bez obsahu chlóru a polární mazivostní přísady.

Použitím speciálního základového oleje a vybrané kombinace přísad vytváří ECOCUT MSN 66 při obrábění - ve srovnání s běžnými řeznými oleji - podstatně nižší množství olejové mlhy.

Použití

ECOCUT MSN 66 je vysoce výkonný olej na obrábění zejména:

- niklu a slitiny niklu (například NiCr 10, NiCr 1820)

- manganových a mangano-křemíkových ocelí (například 40 MnCr 22, 65 SiMn 5)
- chrom-molybdenových ocelí (například 24 CrMo 5, X6 CrMo 4)
- křemíkových ocelí (například 38 Si6, 55 Si 7)
- titanu a slitin titanu (např. TiAl 6 V 4, TiAl 7 Mo 4)

ECOCUT MSN 66 se doporučuje převážně při hlubokém vrtání, protahování a frézování, jakož i pro jiné procesy obrábění, jako například řezání závitů, kdy je nutné použít nízkoviskózní, vysoce aktivní řezný olej.

ECOCUT MSN 66 je velmi hospodárný, neboť umožňuje zvýšení životnosti nástrojů a navíc umožňuje redukcí druhů řezných olejů.

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Hustota při 15 °C	kg/m ³	875	DIN 51 757
Číslo barvy	-	2	DIN ISO 2049
Viskozita při 20 °C	mm ² /s	35,0	DIN 51 562
při 40 °C	mm ² /s	15,5	DIN 51 562
při 50 °C	mm ² /s	13,0	DIN 51 562
Bod vzplanutí	°C	210	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	- 30	DIN 51 597
Neutralizační číslo	mgKOH/g	0,30	DIN 51 558
Číslo zmýdelnění	mgKOH/g	23	DIN 51 559
Korozní účinky na mědi	stupeň koroze	1 - 20 A 3	DIN EN ISO 2160
		2 - 50 A 3	DIN EN ISO 2160
		4 - 100 A 3	DIN EN ISO 2160
Čtyřkuličkový stroj (VKA)	N	4400	DIN 51 350-2
Test Almen-Wieland (AWT)	N	18 000	FLV-A 20 *)
Reichertův test opotřebení (RVT)	mm ²	2,2	FLV-R 3 *)
Index olejové mlhy (dioktylfthalát /DOP/ = 100)	-	3	FLV *)

*) FLV = laboratorní předpis firmy FUCHS