

ECOCUT MSN 135 S

PI 1-3203

Popis

ECOCUT MSN 135 S je vodou nemísitelná chladicí mazací látka s malou tvorbou olejové mlhy, na bázi jakostního rafinátu, sladěných polárních přísad a EP-přísad s obsahem chlóru, které umožňují výkonné obrábění i těch typů ocelí, které obtížně reagují, jako například V2A, V4A.

ECOCUT MSN 135 S má velmi dobré smáčecí vlastnosti kovových povrchů a poskytuje vynikající odvod tepla. Použitím speciálního základového oleje a vybrané kombinace přísad vytváří ECOCUT MSN 135 S při obrábění - ve srovnání s konvenčními brusnými a řeznými oleji - výrazně nižší množství olejové mlhy.

Použití

Obrábění vysoce legovaných ocelí (XCr Ni)

ECOCUT MSN 135 S je vysoce výkonný řezný olej, který se používá především při obrábění vysoce legovaných ocelí.

Hluboké vrtání

ECOCUT MSN 135 S je olej na hluboké vrtání, doporučovaný zvláště pro ejektorování a BTA. Zkoušky se zušlechťovanou ocelí, případně ocelí kalených plamenem nebo indukčně do oleje (m.j. 42 CrMo 4) prokázaly, že požadavky kladené na olej pro hluboké vrtání, ECOCUT MSN 135 S splňuje. Tento olej napomáhá ke zmírnění tření na místě obrábění i na vodících plochách a zabraňuje výskytu nárůstků.

Pro použití musejí být dodrženy platné směrnice VDI 3035, 3397 list 1 až 3.

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Hustota při 15 °C	kg/m ³	955	DIN 51 757
Číslo barvy	-	2,0	DIN ISO 2049
Viskozita při 20 °C	mm ² /s	42	DIN 51 562
40 °C	mm ² /s	19,7	DIN 51 562
50 °C	mm ² /s	12	DIN 51 562
Bod vzplanutí	°C	184	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	- 15	DIN ISO 3016
Neutralizační číslo	mgKOH/g	5	DIN 51 558
Číslo zmydlnění	mgKOH/g	110	DIN 51 559
Korozní účinky na mědi	stupeň koroze	3-100A3	DIN EN ISO 2160
Svařovací zatížení na ČKS	N	3000	DIN 51 350-2
Reichertův test opotřebení	mm ²	2,4	FLV-R 3 *)
Index olejové mlhy	-	8	FLV-N 5 *)

*) FLV = laboratorní předpis firmy FUCHS