

ИНФОРМАЦИЯ о продукте



ECOCUT 8535 S

Масляная СОЖ для глубокого сверления и вытяжки высоколегированных сталей

Описание

ECOCUT 8535 S - это масляная СОЖ для процессов металлообработки, содержащая высокоэффективный пакет противозадирных и противоизносных присадок без наличия хлора и тяжелых металлов. Продукт отличается низкой испаряемостью и незначительным образованием масляного тумана.

По сравнению с обычными масляными СОЖ ECOCUT 8535 S имеет очень низкую испаряемость и малый уровень образования масляного тумана во время рабочего цикла, что способствует улучшению условий на рабочем месте. Это происходит за счет использования специального синтетического базового масла, не содержащего ароматических углеводородов, и специально подобранных присадок.

Применение

ECOCUT 8535 S используется для обработки трудно и очень труднообрабатываемых материалов, в частности, для глубокого сверления высоколегированных сталей.

ECOCUT 8535 S рекомендуется также для всех операций механической обработки, которые требуют использования высокоэффективной масляной СОЖ и особенно подходит для операций протяжки (развертки) стали с высоким сопротивлением разрыву.

ECOCUT 8535 S также показывает отличные результаты в операциях протяжки косозубых колес и при операциях, которые ранее требовали масло с большим содержанием хлора для достижения высокого качества отделки поверхности.

Данный продукт не используется при обработке цветных металлов.

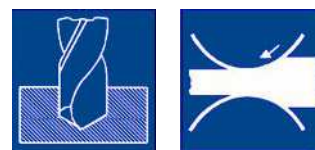
Свойства

- Очень низкая испаряемость масла
- Незначительное образование масляного тумана
- Снижает загрязнение цеха
- Продукт не содержит хлора и тяжелых металлов
- Позволяет достигать высокой эффективности в процессах резания
- Исключает образование наплывов на режущей кромке благодаря специальным присадкам
- Способствует повышению качества отделки поверхности

Типовые характеристики

Свойства	Единица	Значение	Метод
Плотность при 15°C	г/мл	0,968	DIN 51 757
Цвет	ASTM	5,0	DIN ISO 2049
Кинематическая вязкость при 40°C	мм ² /с	36,0	DIN 51 562-1
Температура вспышки	°C	200	DIN ISO 2592
Кислотное число	мг КОН/г	0,05	DIN 51 558
Число омыления	мг КОН/г	100	DIN 51 559
Коррозия меди	баллы	4-20A3	DIN EN ISO 2160
ЧШМ, нагрузка сваривания	H	9500	DIN 51 350-2
Тест Райхерта на износ (площадь пятна износа)	мм ²	4,0	FLV-R 3*
Индекс масляного тумана (диоктилфталат = 100)		4,5	FLV-O 02*

* FLV – лабораторный метод компании FUCHS



Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании: