HOCUT 01 CT

Aceite de corte emulsionable para mecanizado de metales

DESCRIPCION

HOCUT-01 CT es un compuesto de elevado contenido en aceite mineral con aditivos grasos y polares, emulgentes y anticorrosivos.

Está exento de: AMINAS, BORO, AZUFRE ACTIVO, FENOLES, CLORO, NITRITOS Y METALES PESADOS.

CARACTERISTICAS FISICO-QUIMICAS

ENSAYO	VALOR TIPICO	METODICA ENSAYO
PRODUCTO CONCENTRADO		
Aspecto	Líq. límpido	HI-101
Color	Ambar	HI-102
Densidad 15,5°C	0,95 g/cm ³	ASTM D-1298
Factor Refractómetro	1,0	HI-531
EMULSIÓN AL 5% CON H ₂ 0 DE 15°HF		
Aspecto	Lechoso	HI-101
pH	9,8	HI-501
Corrosión papel IP-287	Nula	HI-612
Corrosión Cu	Nula	HI-601
Corrosión Al	Nula	HI-613

HI = Test desarrollado por Houghton Ibérica

APLICACIONES

HOCUT-01 CT es adecuado para lubricar y refrigerar las operaciones de mecanizado de TODO TIPO de METALES. Especialmente indicado en: Torneado, Fresado, Taladrado, Escariado y Roscado.

La concentración de trabajo recomendado es de 4% pudiendo aumentarse en función de la severidad de la operación.

MODO DE EMPLEO

Las emulsiones de HOCUT 01-CTdeben formarse siempre vertiendo el producto sobre el agua base de la emulsión, con fuerte agitación en el momento de realizar la mezcla siendo aconsejable el uso de dosificador volumétrico DOSATRON, o similar.

En la preparación de la emulsión recomendamos utilizar agua con las características siguientes:

Dureza: 10 - 40 ° HF
Cloruros: < 50 ppm
Sulfatos: < 50 ppm

CONCENTRACIONES

Las concentraciones de uso sugeridas son las siguientes:

Mecanizado general: 4-5 % Mecanizado severo: 6-10 %

Deformación plástica: 5-20 % (dependiendo severidad)

SUMINISTRO

HOCUT-01 CT se suministra habitualmente en garrafas de 25 Kg, bidones de 190 Kg y 45 Kg y contenedor de 900 Kg.

Nº edición: 2

Fecha revisión: 01/11-M.D.

La información contenida en esta Noticia Técnica es, en lo que respecta a nuestros conocimientos, correcta. Dado que el uso final del producto está fuera de nuestra supervisión, no nos hacemos responsables de su empleo indebido. Los valores aquí presentes son datos promedios y cualquier diferencia es debida al margen de especificación propio del proceso de fabricación.





