

## KARTA INFORMACYJNA

### cut PS 7000

**Samoczynnie parujący, bezchlorowy, nierozpuszczalny w wodzie olej do perforowania, wykrawania - ewentualnie w połączeniu z operacjami cięcia - cienkich arkuszy blachy lub folii z mosiądzu, miedzi i aluminium**

#### hebro<sup>®</sup> cut PS 7000

- jest olejem do tłoczenia o niskiej lepkości, szybko odparowującym o dużej zdolności absorpcji pod ciśnieniem, który ma doskonałe właściwości smarne i działanie smarujące. Zastosowanie wysoce skutecznych bezchlorowych składników aktywnych EP powoduje absorpcję pod wysokim ciśnieniem i zapewnia optymalne wyniki pracy w następujących obszarach zastosowania:
- tłoczenie i formowanie (tłoczenie, gięcie, składanie) arkuszy, stosowanych w obszarach elektrycznych / elektronicznych, blachodachówki i wielu innych.
- Do zadań wykrawania, które wymagają zarówno smarowania redukującego zużycie narzędzia (wysoka trwałość narzędzia, długi okresy pomiędzy ostrzeniem), jak i radzenia sobie z wytłaczaniem, tłoczeniem i / lub gięciem blachy lub taśmy.
- jako nie mieszający się z wodą olej smarujący do wykrawania, gięcia, składania, wytłaczania, formowania rolkowego i innego formowania na zimno, głównie do metali nieżelaznych.

#### hebro<sup>®</sup> cut PS 7000 zapewnia zauważalne zalety i korzyści

Odciążenie środowiska	Nie zawiera chloru, azotynów i fosforanów; wysoka zawartość naturalnych olejów tłuszczowych.
Łatwy w obsłudze	Nietoksyczny, bezwonny i neutralny dla skóry.
Ekonomiczny	Skutecznie działa nawet w małych ilościach.
Skutecznie działa	Wyjątkowo odporny na ścinanie. Czyszczenie/odtłuszczenie wytłoczonych części nie jest potrzebne. Możliwość spawania elementów bez odtłuszczenia, tworzy dobrą, tymczasową ochronę antykorozyjną.

#### Aplikacja

jest gotowy do użycia jako olej do zadań wykrawania i chłodzenia. Praca może/powinna być wykonywana przez natryskiwanie, nakrapianie, walcowanie lub zanurzanie w najniższej grubości warstwy. Parowanie produktu zależy od grubości warstwy lub ilości nałożonego preparatu. Szybkość parowania przyspiesza wzrost temperatury / obróbka cieplna i / lub nadmuch suchego, ewentualnie ciepłego powietrza.

#### Dane techniczne

Gęstość:	0,76 g/cm <sup>3</sup>
Punkt zapłonu:	62 °C
Lepkość:	< 2 mm <sup>2</sup> /s (40 °C)

