

KARTA INFORMACYJNA

hebro[®]lub 750/2 AF

Produkt

hebro[®]lub 750/2 AF to nowoczesne, uniwersalne, wysokowydajne chłodziwo o wysokiej zawartości oleju mineralnego, doskonałych właściwościach odwadniających, całkowicie pozbawiony amin i boru.

Właściwości

hebro[®]lub 750/2 AF jest chłodziwem na bazie najwyższej jakości surowców, dlatego łączy wysoką stabilność długoterminową z dobrą ochroną antykorozyjną połączoną ze specjalnymi właściwościami niezbędnymi do obróbki metali nieżelaznych.

Specjalny preparat zapewnia stabilność emulsji przy niskiej i wysokiej twardości wody i zapewnia wysoką niezawodność procesu.

hebro[®]lub 750/2 AF ma uniwersalne zastosowanie i może być stosowany do szerokiego zakresu operacji obróbczych, takich jak toczenie, frezowanie, wiercenie, piłowanie.

Półprzezroczysty, drobno rozproszony środek chłodząco-smarujący o wysokiej stabilności długoterminowej i szczególnie do obróbki aluminium i metali nieżelaznych!

hebro[®]lub 750/2 AF jest szczególnie odpowiedni do obróbki aluminium i metali nieżelaznych, a także do obróbki stali i stali nierdzewnej.

hebro[®]lub 750/2 AF odpowiada najnowszemu stanowi techniki, a więc także TRGS 611, a także najnowocześniejszym wymaganiom w zakresie bezpieczeństwa pracy.

hebro[®]lub 750/2 AF nie zawiera żadnych amin, boru, fosforu i azotynów. Powstawanie szkodliwych nitrozoamin można zatem całkowicie wykluczyć.

Zalety

hebro[®]lub 750/2 AF jest szczególnie odpowiedni do delikatnych materiałów.

hebro[®]lub 750/2 AF może być stosowany uniwersalnie we wszystkich maszynach do obróbki odpowiednich dla smarów chłodzących zawierających oleje mineralne i gwarantuje wysoką długoterminową stabilność.

hebro[®]lub 750/2 AF jest całkowicie wolny od amin i boru, dzięki czemu jest bardzo dobrze tolerowany przez skórę. Zwiększa to zdrowie i bezpieczeństwo pracowników.



KARTA INFORMACYJNA

Dozowanie

Do aplikacji gotową do użycia emulsję wytwarza się z koncentratu **hebro®lub 750/2 AF**. W zależności od materiału i przetwarzania wybiera się stężenie aplikacji 4% lub więcej.

Zalecamy mieszanie nowoczesnymi mieszalnikami chłodziwa, alternatywnie, emulsję można również konwencjonalnie wytwarzać przez powolne nalewanie do przedłożonej wody pitnej z dokładnym mieszaniem.

Tak otrzymaną emulsję należy dodać bezpośrednio do maszyny, należy unikać długiego czasu przechowywania.

Uwaga: Konstrukcja pompy nie powoduje stałego stężenia emulsji. Średnia w pewnym okresie czasu pracy pompy jest taka sama.

Przegląd stężenia należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu. Na ręczny refraktometr nakłada się kilka kropli emulsji i odczytuje wartość (% brix). Wartość ta jest mnożona przez współczynnik specyficzny dla produktu (Rf).

Dla **hebro®lub 750/2 AF**, wartość refraktometru $R_f = 1,0$

hebro®lub 750/2 AF (Vol%) = wartość zmierzona (% Brix) x 1,0

Dane techniczne

Gęstość w 20°C (DIN51757): 0,94 g/cm³

pH-wart.: 5% w wodzie: 9,2

Stężenie aplikacji: od 4%

Oznaczanie stężenia za pomocą refraktometru: współczynnik 1,0

Uwagi

Procedury pielęgnacyjne dostosowane znacznie zwiększają trwałość emulsji.

