

OLICUT 515

DESCRIPCIÓN

Fluido de corte sintético y biodegradable, formulado a partir de ésteres. No contiene aceites minerales ni aditivos clorados. Este producto está especialmente diseñado para su utilización en sistemas de lubricación MQL (Minimum Quantity Lubricant).

APLICACIONES

OLICUT 515 está formulado con bases sintéticas seleccionadas, aditivos EP (extrema presión), antioxidantes y anticorrosivos. Adecuado para operaciones de mecanizado general y de elevada severidad como el torneado, fresado, taladrado, aserrado, roscado, etc.

Especialmente indicado para ser aplicado en sistemas de lubricación por mínima cantidad por micropulverización, así como en aplicaciones de alta precisión que exigen un excelente acabado superficial.

Compatible con todo tipo de metales (tanto aleaciones férreas como no férreas): fundiciones, aceros de alta resistencia a la tracción, aceros inoxidables y aleaciones de cobre o aluminio.

PROPIEDADES / VENTAJAS

Producto altamente biodegradable (>90%), no ocasionando efectos negativos sobre el medio ambiente.

Reducción en la emisión de humos y formación de niebla con respecto a los aceites minerales, lo que permite aumentar las velocidades de corte sin necesidad de instalar sistemas de extracción. Mejora de la seguridad de los trabajadores.

Reducida fricción entre pieza y herramienta, disminuyendo así el desgaste y, consecuentemente, aumentando la vida útil de la herramienta. Esto da lugar a un aumento en los intervalos de afilado y cambio de plaquetas, y por tanto, a una reducción drástica de los costes de mantenimiento.

Excelentes acabados superficiales de las piezas mecanizadas.

No mancha ni oscurece las piezas.

El uso de OLICUT 515 en sistemas MQL presenta los siguientes beneficios:

- Eliminación de los costes de gestión de residuos, ya que el fluido es eliminado con la viruta, la pieza y por evaporación.
- Consumo de fluido óptimo. Ahorro en el consumo de fluido en comparación con los productos tradicionales.
- Supresión de los sistemas de refrigeración y filtración de fluidos emulsionables.
- Mayores velocidades de corte, lo que implica una reducción del tiempo de producción y una mayor eficiencia en el proceso de mecanizado.
- En muchos casos no es necesaria la limpieza posterior de las piezas mecanizadas, pues éstas se encuentran casi secas.
- Respetuoso con los operarios. Reducción de riesgos laborales y mejora de la imagen de la empresa.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO - QUÍMICAS:

| CARACTERÍSTICAS | NORMA | VALOR |
|--|-------------|--------|
| Color | ASTM D-1500 | L-1,0 |
| Viscosidad a 40°C (cSt) | ASTM D-445 | 35 |
| Densidad a 15 °C (Kg/m ³) | ASTM D-1298 | 917 |
| Punto de inflamación, COC, (°C) | ASTM D-92 | >250 |
| Corrosión acero | CETA 20516 | Cumple |
| Corrosión cobre, 3h, 100°C | ASTM D-130 | 1a |
| Test desgaste 4 bolas, Diámetro de huella (mm) | ASTM D-4172 | <0,7 |
| Test EP 4 Bolas, Carga de soldadura (kg) | ASTM D-2783 | >620 |

PRESENTACIÓN:

Envases de 20L, Bidones de 200 L.

1310