

OLICUT 515

DESCRIPTION

Fluide de coupe synthétique et biodégradable, fabriquée à partir d'esters. Ne contient pas d'huiles minérales ni d'additifs chlorés. Ce produit est spécialement conçu pour une utilisation dans des systèmes de lubrification MQL (Minimum Quantity Lubricant).

APPLICATIONS

OLICUT 515 est formulé avec des bases synthétiques sélectionnées, des additifs EP (extrême pression), des antioxydants et des anticorrosifs. Adapté pour des opérations d'usinage général et grande précision telles que le tournage, le fraisage, le perçage, le sciage, le taraudage, etc.

Spécialement indiqué pour être appliqué dans des systèmes de lubrification par quantité minimum par micropulvérisation, ainsi que pour des applications de grande précision qui exigent une excellente finition de surface.

Compatible avec tous les types de métaux (aussi bien les alliages ferreux que non ferreux) : fontes, aciers à haute résistance à la traction, aciers inoxydables et alliages de cuivre ou d'aluminium.

PROPRIÉTÉS / AVANTAGES

Produit hautement biodégradable (> 90 %), ce qui n'engendre ainsi pas d'effets négatifs sur l'environnement.

Réduction de l'émission de fumées et de la formation de brume par rapport aux huiles minérales, ce qui permet d'augmenter les vitesses de coupe sans avoir besoin d'installer des systèmes d'extraction. Amélioration de la sécurité des ouvriers.

Réduction de la friction entre la pièce et l'outil, réduisant ainsi l'usure et, par conséquent, augmentant ainsi la durée de vie utile de l'outil. Cela donne lieu à une augmentation des intervalles d'affûtage et de remplacement des plaquettes, et de même, à une réduction drastique des coûts de maintenance.

Excellentes finitions de surfaces des pièces usinées.

Ne tache pas et ne noircit pas les pièces.

L'utilisation de OLICUT 515 dans des systèmes MQL présente les avantages suivants :

- La suppression des coûts de gestion des déchets, puisque le fluide est éliminé avec le copeau d'usinage de la pièce et par évaporation.
- Consommation de fluide optimale. Economie sur la consommation de fluide en comparaison avec les produits traditionnels.
- Suppression des systèmes de réfrigération et de filtration des fluides émulsionnables.
- Vitesses de coupe plus élevées, ce qui implique une réduction du temps de production et une meilleure efficacité au cours du processus d'usinage.
- Dans de nombreux cas, le nettoyage ultérieur des pièces usinées n'est pas nécessaire, parce que celles-ci sont quasiment sèches.
- Respectueux des opérateurs. Réduction des risques professionnels et amélioration de l'image de l'entreprise.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO - CHIMIQUES :

CARACTÉRISTIQUES	NORME	VALEUR
Couleur	ASTM D-1500	L-1,0
Viscosité à 40 °C (Cst)	ASTM D-445	35
Densité à 15 °C (Kg / m ³)	ASTM D-1298	917
Point d'éclair, COC, (°C)	ASTM D-92	> 250
Corrosion de l'acier	CETA 20516	CONFORME
Corrosion du cuivre, 3h, 100 °C	ASTM D-130	1a
Test d'usure à 4 boules, Diamètre de tâche (mm)	ASTM D-4172	< 0,7
Test EP 4 boules, Charge de soudure (kg)	ASTM D-2783	> 620

PRÉSENTATION :

Jerrycans de 20 L et Fûts de 200 L.

1310