

MAXISOL AL

DESCRIPTION :

Huile de coupe spécialement formulée pour des travaux avec de l'aluminium et ses alliages. Également adaptée pour l'usinage du bronze et des aciers faciles à usiner. Émulsion facile dans l'eau (liquide coupe blanc), ce qui forme une émulsion blanche, stable dans les eaux dures et au rendement élevé.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO - CHIMIQUES :

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES	NORME	VALEUR
Nature	-	Pétrolifère
Densité à 15 °C,	ASTM D-1298	0,885 - 0,900
Émulsion à 4% (v/v):		
- Couleur	VISUELLE	Blanc Oeuf
- Corrosion (Herbert)	IP - 125	0/0 - 0
- Corrosion sur papier	IP - 287	0
- Stabilité	VISUELLE	Élevée
- pH	pH - MÉTRO	9,0 - 10,0

PROPRIÉTÉS :

- Contribue à protéger de l'oxydation les pièces usinées et les machines industrielles.
- Son émulsion est stable dans des eaux de toutes les duretés.
- Son contenu en bactéricides empêche la putréfaction et donc la formation de mauvaises odeurs.
- Élevé pouvoir réfrigérant et lubrifiant.

APPLICATIONS :

Spécialement formulé pour l'usinage et la coupe d'aluminium et ses alliages, pour des opérations générales d'usinage dans des conditions de sévérité moyenne/élevée : brochages, tournages sur des machines à plusieurs vis, fraiseuses, scies, etc.

MODE D'EMPLOI :

MAXISOL AL est appliqué sous forme d'émulsion aqueuse à une concentration de 3 à 8 % selon l'opération à réaliser :

- TOURS REVOLVER : émulsion à 5% dans l'eau.
- SCIES : émulsions à 3%.
- PERCEUSES : émulsions à 4,5%.
- USINAGE EN GÉNÉRAL : en émulsion aqueuse de 4% à 6%.

Facteur de correction = 1,1 pour des concentrations de 2-5%.

Facteur de correction = 1,2 pour des concentrations de 6-8%.

Concentration réelle mesurée avec un réfractomètre portable (concentration réelle = lecture du réfractomètre x facteur de correction).

PRÉSENTATION :

Bidons de 20 et 200 litres.