

MAXISOL AL

DESCRIÇÃO:

Óleo de corte especialmente formulado para trabalhos com alumínio e as suas ligas. Igualmente preparado para a mecanização de bronze e aços de fácil maquinabilidade. Facilmente emulsionável em água (óleo de corte branco) formando uma emulsão branca, estável em águas duras e de alto rendimento.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS:

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS	NORMA	VALOR
Natureza	-	Petrolífera
Densidade a 15 °C,	ASTM D-1298	0,885 - 0,900
Emulsão a 4% (v/v):		
- Cor	VISUAL	Branco Osso
- Corrosão (Herbert)	IP - 125	0/0 - 0
- Corrosão em papel	IP - 287	0
- Estabilidade	VISUAL	Elevada
- pH	pH - METRO	9,0 - 10,0

PROPRIEDADES:

- Contribui para proteger a maquinaria e as peças mecanizadas contra a oxidação.
- A sua emulsão é estável em águas de qualquer dureza.
- O seu conteúdo em bactericidas impede a putrefação e, com isso, a formação de maus odores.
- Alto poder de refrigeração e lubrificação.

APLICAÇÕES:

Especialmente formulado para mecanização e corte de alumínio e ligas, em operações gerais de mecanização em condições de severidade média-alta: brochagens, torneamentos em máquinas multifusos, fresadoras, serras, etc.

FORMA DE UTILIZAÇÃO:

MAXISOL AL é aplicada como uma emulsão aquosa numa concentração de 3-8%, dependendo da operação a ser realizada:

- TORNOS REVOLVER: Emulsões a 5% em água.
- SERRAS: Emulsões a 3%.
- PERFURAÇÃO: Emulsões a 4,5%.
- MECANIZAÇÃO EM GERAL: Em emulsão aquosa de 4% a 6%.

Factor de correcção = 1,1 para concentrações de 2-5%.

Factor de correcção = 1,2 para concentrações de 6-8%.

Concentração real medida com refractómetro portátil (concentração real = leitura do refractómetro x factor de correcção).

APRESENTAÇÃO:

Embalagens de 20 l. e bidões de 200 l.