



METALCUT BIO H222

Lubrorefrigerante per lavorazioni meccaniche

Descrizione e Applicazioni

Il **METALCUT BIO H222** è un lubrorefrigerante emulsionabile ad alto contenuto di parte lubrificante e additivi EP impiegato per lavorazioni medio/gravose di asportazione truciolo di materiali ferrosi e leghe di alluminio.

Caratteristiche e Vantaggi

L'emulsione del **METALCUT BIO H222** si presenta lattescente garantendo ottime caratteristiche lubrificanti. **METALCUT BIO H222** può essere utilizzato in un ampio range di acque di preparazione (da 10 a 35°F) garantendo, nelle acque dolci, bassa formazione di schiuma anche con alte pressioni di esercizio, ed evitando, nelle acque dure, la formazione di saponi e morchie in macchina.

METALCUT BIO H222 viene utilizzato su vasche singole garantendone lunga durata.

METALCUT BIO H222 è adatto per lavorazioni gravose come maschiature e forature su acciaio e alluminio, viene largamente impiegato su leghe di alluminio per lavorazioni con lame a pattino tipo Mapal o similari e alesature profonde, ottenendo ottime finiture superficiali.

METALCUT BIO H222 è stato formulato per garantire assenza di macchie su leghe di alluminio particolarmente sensibili.

METALCUT BIO H222 ha un ottimo profilo tossicologico ambientale, si distingue dai prodotti più tradizionali in quanto completamente esente da: **boro, biocidi donatori di formaldeide e isotiazolinoni**, quindi non presenta nessun pericolo di irritazioni e dermatiti.

Nessuna etichettatura H317 sulla scheda di sicurezza.

Proprietà Chimico-Fisiche

Aspetto: liquido limpido omogeneo

Colore: bruno

Densità (Kg/m³ @15°C): 0,995

Aspetto emulsione (5% acqua 20°F): lattescente

Test DIN 51360/1: supera al 4%

Test DIN 51360/2: supera al 3%

Fattore rifrattometrico: 1,3

I dati sopra riportati non costituiscono specifica

Concentrazioni indicative d'esercizio

Rettifica acciaio: 5 - 6%

Asportazione truciolo acciaio – alluminio: 6 - 15%

Modalità di stoccaggio

Conservare il prodotto, in imballi originali chiusi, in magazzino coperto a temperature comprese tra i +5 e +40°C. Il prodotto, se correttamente conservato, mantiene inalterate le sue caratteristiche per un periodo non inferiore a sei mesi.

Stoccaggi a temperature eccessivamente rigide possono portare a gelificazione del prodotto e momentanea difficoltà nella preparazione delle emulsioni.