



## 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/m<sup>3</sup> @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.