

KONCENTRATY CHŁODZIWI

S-500 CF

Mineralne, wodorocieńczalne, nie zawiera chloru

OPIS

Nie zawiera chloru, nietoksyczny, niedrażniący i nie powoduje korozji
Bio-stabilny przez dłuższy czas życia - minimalizacja odpadów.
Mniejsze zapasy magazynowe - wielofunkcyjny preparat eliminuje potrzebę magazynowania wielu chłodziw.
Kompatybilny ze wszystkimi elementami obrabiarek, również farbami i uszczelkami.

Nie zawiera amin, fosforanów ani azotynów.
Idealny do pracy ciągłej w układach centralnych i systemach uzdatniania. **Zawiera dodatki** do pracy przy ekstremalnych naciskach i do trudnych zastosowań. **Doskonale odrzuca** (deemulguje) zanieczyszczenia obce, w tym inne oleje z przecieków.
Wyjątkowa wydajność podczas skrawania aluminium, wiercenia i gwintowania małych otworów
Dopuszczony do stosowania w produkcji półprzewodników

Posiada aprobatę firm : Boeing, Bombardier Aerospace, Lord Aerospace and Lockheed Martin.

ZASTOSOWANIE

GŁÓWNE		POZOSTAŁE	
Toczenie CNC	Frezowanie i wiercenie CNC	Przeciąganie, dłutowanie, struganie	Nacinanie kół zębatych i obróbka wykończeniowa
Wiercenie i gwintowanie	Rozwiercanie i Wytaczanie	Ciągnięcie	Wyoblanie
Cięcie piłą, obcinanie	Płytkie wytłaczanie	Ciężkie tłoczenie, wytłaczanie	Precyzyjne wykrawanie
Skrawanie przy dużych prędkościach	Skrawanie przy skrajnych naciskach	Szlifowanie : Bezklowe, Kształtowe, Na płasko, Zewnętrzne, wewnętrzne i Rotacyjne (na płasko)	
Obróbka tradycyjna, zastosowania warsztatowe			

MATERIAŁY OBRABIANE

GŁÓWNE		POZOSTAŁE	
Stopy aluminium	Wolfram i Tytan	Mosiądz i Brąz	Miedź i stopy
Stopy metali wysokotemperaturowych	Spieki metali sproszkowanych	Metale plastyczne, ciągliwe; odlewy metalowe	Metale trudnotopliwe
Stopy niklu	Tworzywa i Kompozyty	Tworzywa sztuczne	Ceramika
Metale Szlachetne	Molibden	Stale kwasoodporne o twardości 250-350 HB	Stale kwasoodporne o twardości 350-450 HB
Stale kwasoodporne do twardości 250 HB		Stale o twardości 250-350 HB	Stale o twardości 350-450 HB

ZALECENIA				
PRZYGOTOWANIE CHŁODZIWA	ZALECANE STĘŻENIA			
	Zastosowanie	Proporcje	Stężenie	Refraktometr
Zawsze najpierw wymieszaj chłodziwo I dopiero wlewaj do instalacji / maszyny				
Nigdy nie dodawaj koncentratu prosto do instalacji / maszyny	Skrawanie normalne	1:20-1:10	5%-10%	5-10
Aby uzyskać najlepsze wyniki należy stosować urządzenie mieszające Hangsterfer's	Ciężkie skrawanie	1:10-1:5	10% - 20%	10-20
Jeśli mieszasz ręcznie, zawsze dodawaj koncentrat do wody a następnie wymieszaj.	Szlifowanie normalne	1:40-1:20	2.5% - 5%	2.5-5
	Normalna obróbka plastyczna (kształtowanie)	1:40-1:10	2.5%-10%	2.5-10
	Ciężka obróbka plastyczna (kształtowanie)	1:10-1:5	10%-20%	10-20

WYMIANA / UZUPEŁNIANIE CHŁODZIWA	ZALECANE WYPOSAŻENIE
Ważne jest aby pamiętać, że podczas obróbki odparowuje woda i wzrasta stężenie.	Hangsterfer's Accumix 14100 jest wysokiej jakości pompą tłokową, która zapewnia prawidłowe dozowanie i mieszanie wody i koncentratu. Daje nam dokładnie wymieszaną i stabilną emulsję.
Aby utrzymać zalecane stężenie, zaleca się przygotować chłodziwo o stężeniu połowy wymaganego stężenia. Aby utrzymać w obiegu stężenie chłodziwa 6%, na początku zalać maszynę stężeniem 6% a podczas pracy (odparowania) ubytek chłodziwa należy uzupełniać chłodziwem o stężeniu 3%. To pomoże utrzymać stężenie na poziomie 6%.	Hangsterfer's Basic Refraktometer : jest przyrządem służącym do pomiaru stężenia od 0% do 18% i jest jednym z najważniejszych narzędzi, jakie dział utrzymania ruchu powinien mieć do kontroli stężenia emulsji chłodzącej
Nigdy nie dodawać wyłącznie wody aby zmniejszyć stężenie, zawsze należy dolewać chłodziwo o mniejszym stężeniu.	Hangsterfers Basic Belt Skimmer (zgarniacz pasowy) usuwa olej z chłodziwa gdy jego ilość narasta. Wykorzystaj Skimmer w celu oczyszczenia emulsji i przedłużenia jej trwałości.

UTRZYMANIE RUCHU
S-500 CF jest biostabilnym chłodziwem odpornym na rozwój bakterii. Regularne pomiary/nadzór są wymagane aby zachować maksymalną wydajność. Stężenie powinno być regularnie monitorowane skalibrowanym refraktometrem. S-500 CF daje bezpośredni odczyt na refraktometrze bez przelicznika (np. 5 = 5%). Oleje maszynowe powinny być usuwane z powierzchni chłodziwa regularnie, aby zapobiec niepożądanemu rozwojowi bakterii. Należy utrzymywać system chłodzący wolny od zanieczyszczeń chemicznych, rozpuszczalników i innych.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU				
PRODUKT	S-500 CF	STĘŻENIE		
Postać	Ciecz	%	Proporcje	Refraktometr
Barwa	Zielona	20%	1:5	20
Zapach	Łagodny	15%	1:7	15
Gęstość	0.94	10%	1:10	10
Lepkość : SUS@100°F	220	7.5%	1:13	7.5
cSt @ 40°C	48	5%	1:20	5
Temperatura zapłonu, COC, °F/°C	325/162	4%	1:25	4
Temperatura ognia, COC, °F/°C	345/173	3%	1:33	3
Temperatura krzepnięcia, °F/°C	<0/-18	2.5%	1:40	2.5
Rozpuszczalność w wodzie	100%	2%	1:50	2
Temperatura wrzenia, °F/°C	289/143	1%	1:100	1
Ciśnienie par, mm Hg @ 25°	<0.01			
pH@10%	9.1			

OPAKOWANIA
S-500 CF dostępne jest w opakowaniach 19,4 i 213 litrów (5 i 55 galonów) oraz pojemnikach zbiorczych 1066 lub 1279 litrów (275 lub 330 galonów). Wszystkie produkty są dystrybuowane na całym świecie.

Uwaga: Powyższe informacje zgodne są z naszą wiedzą i doświadczeniem. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian w produktach i formułacjach. Firma Hangsterfer's i jej autoryzowani przedstawiciele nie ponoszą odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty, szkody lub zobowiązania wynikające z użytkowania produktu w procesach produkcyjnych klienta lub w połączeniu z innymi substancjami. Klient musi przeprowadzić własne testy by zdecydować o przydatności produktu w jego procesie produkcyjnym. Karty charakterystyki produktów Hangsterfer's są dostępne i aktualizowane sukcesywnie, klient w razie potrzeby powinien je konsultować