

KONCENTRATY CHŁODZIWI

S-500

Mineralne, wodorocieczalne

OPIS

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

Wyjątkowa wydajność podczas obróbki materiałów trudnoobrabialnych.
Idealny do pracy ciągłej w układach centralnych i systemach recyklingu.
Zawiera dodatki do pracy przy ekstremalnych naciskach i do trudnych zastosowań.
Doskonale odrzuca (deemulguje) zanieczyszczenia obce, w tym inne oleje z przecieków.

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 wyłaczanie | Ciężkie tłoczenie, wyłaczanie | Precyzyjne wykrawanie |
| Skrawanie przy dużych prędkościach | Skrawanie przy skrajnych naciskach | Szlifowanie : Bezkłowe, 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 trudno topliwe |
| Stopy niklu | Tworzywa i Kompozyty | Ceramika | Szkło |
| Metale Szlachetne | Molibden | Stale kwasoodporne o twardości 350-450 HB | |
| Stale o twardości 350-450 HB | Metale szlachetne | | |
| Stale kwasoodporne do twardości 350 HB | | | |

| ZALECENIA | | | | |
|--|---|-----------|-----------|--------------|
| PRZYGOTOWANIE CHŁODZIWA | ZALECANE STĘŻENIA | | | |
| Zawsze najpierw wymieszaj chłodziwo i dopiero wlewaj do instalacji / maszyny | Zastosowanie | Proporcje | Stężenie | Refraktometr |
| 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 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 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 | STĘŻENIE | | |
| Postać | Ciecz | % | Proporcje | Refraktometr |
| Barwa | Zielona | 20% | 1:5 | 20 |
| Zapach | Łagodny | 15% | 1:7 | 15 |
| Gęstość | 0.96 | 10% | 1:10 | 10 |
| Lepkość : SUS@100°F | 288 | 7.5% | 1:13 | 7.5 |
| cSt @ 40°C | 62 | 5% | 1:20 | 5 |
| Temperatura zapłonu, COC, °F/°C | 340/170 | 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 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 formulacjach. 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*