

OLEJE OBRÓBCZE

HARD-CUT® NG; NG CF

Półsyntetyczny olej obróbczy

CECHY :

Składniki syntetyczne i mineralne	Przyjemny zapach, brak dymienia
Bardzo niska lepkość i wysoka temperatura zapłonu	Zwiększa wydajność, zmniejsza zużycie
Nietoksyczny, Bezpieczny, Nie uczuła	Poprawia jakość powierzchni
Zostawia skrajnie mało pozostałości, odpowiedni do produkcji medycznej.	Zwiększa żywotność narzędzi

INFORMACJE OGÓLNE : Hard-Cut NG i Hard-Cut NG CF są Nową Generacją (NG) olejów obróbczych wyprodukowanych przez firmę Hangsterfer. Hard-Cut NG to seria najbardziej zaawansowanych technologicznie olejów na rynku. Żadnych innych produktów konkurencyjnych nie można porównać do serii NG, zawierającej unikalną kompozycję składników mineralnych i syntetycznych. Za pomocą infuzji osiągnięto doskonałe wymieszanie i zrównoważenie struktury molekularnej, co mimo wyjątkowo niskiej lepkości pozwala na doskonałe smarowanie przy zachowaniu bardzo wysokiej temperatury zapłonu.

PRZEZNACZENIE : Hard-Cut NG i NG CF doskonale nadają się do doglądania materiałów żelaznych i nieżelaznych. Nie brudzą i pozostawiają cienką powłokę zabezpieczającą powierzchnię przed korozją. Podczas doglądania powstaje bardzo drobny pył. Dodatki do pracy przy wysokich naciskach oraz niska lepkość, ułatwiają obróbkę, zapewniają skuteczne splukiwanie urobku i pozwalają osiągnąć wyjątkową jakość wykończenia powierzchni.

Hard-Cut NG i NG CF jest przeznaczony do każdego rodzaju doglądania na większości maszyn. Najczęściej stosowany przy doglądaniu metali, może być też użyty przy diamentach, materiałach ściernych, ceramice i węgliku krzemu.

Hard-Cut®	NG	NG CF
Postać	Ciecz	Ciecz
Kolor	Czerwony	Czerwony
Zapach	Łagodny	Łagodny
Ciężar właściwy g/cm ³	0,85	0,83
Lepkość cSt w 40°C	11	12
Punkt zapłonu °C	173	176
Temperatura krzepnięcia °C	-87	-87
Rozpuszczalność w wodzie %	<0.01	<0.01
Temperatura wrzenia °C	300	300
Prężność par mm Hg / 25°	<0.01	<0.01
pH (roztwór 10%)	Nie badano	Nie badano
Chlor	Występuje jako dodatek	Brak



UTRZYMANIE RUCHU : Chociaż zwykle oleje obróbcze nie są podatne na większość problemów typowych dla płynów na bazie wody, to utrzymywanie oleju w czystości znacznie podnosi jakość i wydajność obróbki oraz żywotność oleju.

Jeśli wydajność oleju zaczyna spadać, należy usunąć olej z maszyny i pozostawić w oddzielnym naczyniu przez 3-7 dni. Wióry i cięższe zanieczyszczenia będą osiadać na dnie. Po tym czasie można wlać 80% oleju z wierzchu z powrotem do maszyny. W razie obróbki materiałów ferrytycznych doskonałym rozwiązaniem jest stosowanie filtrów magnetycznych w obiegu oleju. W celu uzyskania maksymalnej żywotności oleju, nie dopuszczać do zanieczyszczenia rozpuszczalnikami, środkami myjącymi, inhibitorami korozji i innymi zanieczyszczeniami, które mogą zmniejszać jego wydajność.

MYCIE : Wszystkie oleje Hard-Cut opracowane są w celu skrócenia czasu mycia. Można je usuwać zarówno środkami wodnymi jak i rozpuszczalnikowymi. Hangsterfer's zaleca używanie płynu OZONIC lub rekomendowanego środka na bazie wody. Oba środki czyszczące wykazują największą skuteczność po podgrzaniu do 60°C.

Hard-Cut NG, Hard-Cut NG CF : oferowane są w opakowaniach 19,4 i 213 litrów (5 i 55 galonów) oraz pojemnikach zbiorczych 1066 lub 1279 litrów (275 lub 330 galonów). Wszystkie opakowania dystrybuowane są na całym świecie.

***Uwaga:** Powyższe informacje zgodne są z naszą wiedzą i doświadczeniem. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian w produktach i formacjach. 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*

Dystrybutor:
Univar Poland
www.univar.pl

Producent :
Hangsterfer's Laboratories, Inc.
www.hangsterfers.com
USA