

Karta Techniczna
Venol Oleje Emulgujące ES 12**Zastosowanie:**

Oleje emulgujące do obróbki metali wyprodukowane w oparciu o wysokorafinowany olej mineralny oraz pakiet wysokojakościowych dodatków funkcjonalnych takich jak, wysoce wydajny emulgator anionowy oraz inhibitor korozji. Oleje emulgujące do obróbki metali zostały opracowane z myślą o sporządzaniu wodnych emulsji stosowanych jako ciecze chłodząco-smarujące przy obróbce skrawaniem stali, żeliwa, metali nieżelaznych oraz ich stopów. Zalecane stężenie emulsji w zależności od rodzaju obróbki oraz obrabianego materiału wynosi od 5% do 15%. Do sporządzania emulsji zaleca się stosowanie wody o twardości do 15 N .

Zalecane stężenia robocze emulsji (sporządzonej na wodzie twardości ogólnej do 15 N) w zależności od rodzaju obróbki obrabianego materiału: szlifowanie - 3÷5%, toczenie, frezowanie, wiercenie, rozwiercanie - 5÷10%, gwintowanie - 10÷15%. Są mieszalne z innymi markowymi olejami tego typu.

Specyfikacje i Normy:

ISO L-MAA

Zestawienie typowych właściwości fizykochemicznych

Venol Oleje Emulgujące ES 12	Wartości typowe
Wygląd zewnętrzny	ciecz klarowna, barwy brązowej
Zdolność ochrony przed korozją	5% emulsja
Stabilność emulsji po 24h/20 ⁰ C, woda 10 N	wytrzymuje
Temperatura płynięcia ⁰ C	-8
pH	8,8