

EASycut UNI301

UNIVERSELLES WASSER-MISCHBARES, SEMI-SYNTHETISCHES KÜHLSCHMIERSTOFFKONZENTRAT FÜR DIE CNC-BEARBEITUNG

Universelles wasser-mischbares, semi-synthetisches Kühlschmierstoffkonzentrat. UNI301 eignet sich für die Bearbeitung von legierten und unlegierten Stählen, Gusseisen, Titan, den meisten Aluminiumlegierungen sowie eingeschränkt für Kupfer und Kupferlegierungen. Enthält Mineralöl.



ZUSAMMENSETZUNGSEIGENSCHAFTEN

- Enthält keine Borsäure
- Enthält kein Formaldehyd
- Enthält sekundäre Amine (DCHA)

PRODUKTEIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Stabile Emulsionsmischung mit Wasserhärte von 5° bis 30° dH; während des Betriebs (Salzanreicherung) ist eine Erhöhung der Wasserhärte bis zu 60° dH zulässig
- Hohe Korrosionsschutzeigenschaften
- Geringe Schaumbildung bei Verwendung von Wasser mit der empfohlenen Härte
- Gute Waschbarkeit (saubere Maschinen und Anlagen)
- Produkt mit hohem* pH-Wert = erhöhte Stabilität

TECHNISCHE DATEN

- Kinematische Viskosität des Konzentrats bei 20 °C, mm²/s — 120
- ≈ Mineralölgehalt, % — 30
- pH-Wert einer frischen 5%igen Emulsion — 10,1*
- Korrosionsschutz gemäß DIN 51360/2 — 4% — Korrosionsgrad 0
- **Refraktometerfaktor**, %/°Brix — **1,3**

HALTBARKEIT UND LAGERBEDINGUNGEN

Bei Lagerung in ungeöffneten Gebinden stabil für 12 Monate bei einer Temperatur von 5 °C bis 40 °C.

CNCmarket.de (E4B2B GmbH):
Heisenbergstraße 5, 10587, Berlin, Deutschland

Die technischen Daten sind Richtwerte. Alle Empfehlungen erfolgen unverbindlich.

Wir behalten uns das Recht vor, den Inhalt dieses Dokuments ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

EMPFEHLUNGEN UND BESONDERHEITEN

- Zur Herstellung einer hochwertigen, fein dispergierten Emulsion wird die Verwendung eines automatischen Mischgeräts empfohlen.
- Bei manueller Herstellung wird empfohlen, das Konzentrat langsam dem Wasser zuzugeben (nicht umgekehrt) und gleichmäßig zu mischen.
- Die empfohlene Konzentration hängt von den Bearbeitungsvorgängen und dem zu bearbeitenden Material ab: Drehen und Fräsen: 6–8 % (Stahl, Gusseisen) / 7–10 % (Aluminium) Schleifen: 4–6 %.
- Die Konzentration der Betriebsemulsion wird mit einem manuellen (LQ20T) oder elektronischen Refraktometer gemessen. Dazu wird der abgelesene Wert mit dem **Refraktometerfaktor 1,3** multipliziert.
- Das Kühlschmiermittel EASycut UNI301 kann für die Bearbeitung der meisten Aluminiumlegierungen sowie eingeschränkt für Kupferlegierungen verwendet werden. Allerdings sollte die Neigung dieser Legierungen zur Fleckenbildung (Dunkelfärbung) im Voraus überprüft werden.

* Der erhöhte pH-Wert der frischen Emulsion kann in den ersten 1–3 Betriebstagen einen vorübergehend starken Geruch sowie eine vorübergehende Dunkelfärbung von Aluminiumlegierungen verursachen. Danach sollte der pH-Wert auf normale Werte von 9–9,5 absinken.

ANMERKUNGEN

Geringfügige Abweichungen in Farbe und Aussehen sind aufgrund der gewählten Rohstoffe möglich. Diese haben jedoch keinen Einfluss auf die Funktionalität des Produktes.

Alle Informationen zum sicheren und sachgerechten Umgang sind im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) enthalten.

DESIGNED IN GERMANY