

IJM SERVICES
ul. Antczaka 19A/13
87-100 Toruń
NIP 879-138-72-28
+48 600 460 115
www.ijm.com.pl
ijmservices@wp.pl



CHŁODZIWO MIESZALNE Z WODĄ PROCUT R

OPIS

Koncentrat biostabilnej, półsyntetycznej cieczy obróbkowej. Nie zawiera chloru i amin drugorzędowych. Zawiera polarne dodatki smarowościowe.

ZASTOSOWANIE

Uniwersalne chłodziwo do wszystkich rodzajów obróbki metalu stosowane we wszystkich rodzajach obrabiarek metalu. Jest szczególnie polecane do ogólnej obróbki żeliwa, metali żelaznych, aluminium i metali kolorowych. Produkt tworzy z wodą o twardości 60 °n mikroemulsję z bardzo dobrymi właściwościami zwilżającymi i dzięki temu zostały osiągnięte doskonałe właściwości płuczące i chłodzące roztworu.

Zalecane stężenie robocze: ogólna obróbka skrawaniem 4 -10%; szlifowanie: 3 – 5%

WŁAŚCIWOŚCI

- nie pieni się przy zalecanym stężeniu roboczym i tworzy stabilną mikroemulsję w wodzie o twardości od 5 do 60°n
- neutralny zapach
- zawiera inhibitory metali kolorowych
- doskonała zmywalność i zdolność wynoszenia zanieczyszczeń
- skuteczna ochrona przeciwko korozji w zalecanych stężeniach pracy
- oszczędność narzędzi dzięki właściwie dobranemu pakietowi dodatków
- bardzo niskie stężenia dolewek dzięki wysokiej jakości koncentratu i niskiemu wynoszeniu na obrabianych detalach

SKŁADOWANIE

Przechowywać w temperaturze: 10 – 25 °C. Przy właściwym składowaniu produkt można przechować 9 miesięcy od daty produkcji. Chronić przed przemrożeniem, przechowywać w oryginalnych opakowaniach.

DANE TECHNICZNE

Jasnobrazowy koncentrat

Lepkość wg DIN 51 562-1 w 20°C	175 mm ² /s
Zawartość oleju mineralnego	40 %
Gęstość wg DIN 51757	0,980 kg/dm ³
Wartość pH 3% / 10% wg DIN 51 361	9,1 / 9,4
Ochrona antykorozyjna DIN 51 360-1 / 2	3% / 4% = ocena R0/S0 / 0
Współczynnik dla refraktometru	1,1

Oleje do prowadnic typu high-tech nie zawierające cynku:

GLEITBAHNÖL XG 68 i GLEITBAHNÖL XG 220
- idealnie dopasowane do chłodziw. Dzięki szczególnej zdolności oddzielania wody i emulsji ograniczyliśmy maksymalnie zawartości olejów obcych w chłodziwie i związanym z tym zjawiskiem częstego badania

ADDINOL – specjalista w dziedzinie specjalistycznych środków smarnych

ADDINOL rozwija i produkuje ponad 600 wysokojakościowych środków smarnych nowej generacji. Należą do nich środki smarowe dla motoryzacji i znakomite rozwiązania dla zastosowań w przemyśle. Poprzez naszą światową sieć dystrybucji na wszystkich kontynentach klienci ciągle czerpią korzyści ze stabilnej wysokiej jakości środków smarowych ADDINOL, z naszej wiedzy i indywidualnego doradztwa kompetentnych ekspertów. Nasze przedsiębiorstwo jest aktywne na całym świecie. Wysokojakościowe środki smarowe ADDINOL są sprzedawane w 70 krajach.

Wartości podane w niniejszym opisie produktu są oparte na naszej dotychczasowej wiedzy i doświadczeniach. Ze względu na różnorodność technicznych zastosowań nie można traktować ich jako wiążących dla każdego pojedynczego przypadku zastosowania. Użytkownik jest zobowiązany przed zastosowaniem produktu sprawdzić w szczególności wskazówki producenta urządzenia. Dokładne dane techniczne odnośnie bezpieczeństwa, toksykologii i użytkowania są zawarte w arkuszu danych bezpieczeństwa. Wysokojakościowe środki smarowe ADDINOL ulegają ciągłemu rozwojowi. Dlatego też ADDINOL Lube GmbH ma prawo zawsze i bez wcześniejszego zapowiedzenia zmienić wszystkie techniczne dane w niniejszej informacji. W celu uzyskania dalszych informacji o produkcie i jego zastosowaniu prosimy zwrócić się do służb technicznych.

Kilka informacji o zastosowaniu procedury wymiany chłodziwa:

1. Zbiornik z dotychczasowym chłodziwem należy opróżnić oraz bardzo dobrze wyczyścić usuwając muł, wióry i inne zanieczyszczenia stałe. Następnie w oddzielnym zbiorniku przygotować 4-8% (w zależności od stopnia trudności operacji) roztwór wodny z koncentratem, wlewając koncentrat do wody i jednocześnie mieszając (czyli np. na zbiornik 100ltr wlewamy 92-96 ltr wody i 4-8 litrów koncentratu). Następnie tak przygotowany roztwór wlać do maszyny.
2. Stężenie dolewek powinno wynosić ok. 40% stężenia docelowego (czyli w naszym przypadku ok. 2-3%). Dolewkę robimy w ten sam sposób opisany w poprzednim punkcie. Proszę pamiętać aby nigdy nie dolewać samego koncentratu do maszyny.
3. Zastosowanie mieszalnika mechanicznego (np. typu DOSATRON) ułatwia upraszcza proces otrzymania właściwego roztworu roboczego

Poniżej przedstawiamy nasze wskazówki dla operatorów maszyn:

Osiem najważniejszych wskazówek przy stosowaniu chłodziw

1. W miejscu pracy noś dopasowane ubranie robocze i odpowiednie rękawice.
2. Do czyszczenia maszyn używaj zawsze bawełnianych szmat. Zaolejonych szmat nie chowaj do kombinezonu (ręce czyść chusteczkami jednorazowymi).
3. Przed przystąpieniem do pracy po każdej przerwie ręce smaruj odpowiednim kremem ochronnym.
4. Nigdy nie myj rąk pastą zawierającą trociny.
5. Nigdy nie myj rąk emulsjami zawierającymi wióry, rozpuszczalnikami (np. TRI lub benzyną) czy też przemysłowymi środkami czyszczącymi. Działają one agresywnie na naturalną błonę tłuszczową skóry.
6. Umytych rąk nie wycieraj brudnymi szmatami. To mija się z celem.
7. Skutki niewielkich skaleczeń mogą być również niebezpieczne. Skorzystaj zawsze z fachowej pomocy.
8. Do chłodziw nie wrzucaj żadnych odpadków (żywności, niedopałków papierosów, brudnych szmat). Z pewnością będą szkodliwe dla Twojego zdrowia.

INSTRUKCJA DOKONYWANIA ODCZYTU STĘŻENIA CHŁODZIWA ZA POMOCAŃ REFRAKTOMETRU

1. Nanieść na refraktometr niewielką ilość wody służącej do rozrabiania emulsji i wyzerować refraktometr (wskazanie refraktometru ma wynosić 0)
2. Następnie na wyskalowany refraktometr nanieść niewielką ilość cieczy roboczej (chłodziwa z maszyny)
3. Odczytać wskazanie refraktometru
4. Wskazanie refraktometru pomnożyć przez faktor – współczynnik refraktometru* = wartość stężenia chłodziwa
5. Po pomiarze dokładnie oczyścić i wysuszyć (wytrzeć miękką szmatką lub bibułą tak aby nie porysować powierzchni) refraktometr w celu przygotowania do kolejnego pomiaru.
*- Współczynnik refraktometru podawany jest w karcie technicznej chłodziwa (różne dla różnych produktów).

Przykład:

Odczyt na refraktometrze: 5

Współczynnik refraktometru (podany przez producenta w karcie technicznej): 1,1

Faktyczne stężenie koncentratu w chłodziwie: $5 \cdot 1,1 = 5,5\%$