



ZASTOSOWANIE

Eni Aquamet 104 Plus to nowej technologii, wielofunkcyjny płyn obróbczy, wolny od formaldehydu, amin drugorzędowych, z dodatkami bakteriobójczymi. Zastosowano w nim dodatki antykorozyjne, detergenty i dodatki EP [przeciw zużyciowe]. Jest produktem przeznaczonym dla średnich i ciężkich operacji obróbki stali, żeliwa, stali stopowych, aluminium, metali żółtych i ich stopów. Eni Aquamet 104 Plus jest produktem stosowanym w pojedynczych, jak i scentralizowanych centrach obróbczych.

WŁAŚCIWOŚCI

- Wolny od bakterii i drugorzędowych amin w celu niższego oddziaływania ekotoksykologicznego i uzyskania lepszych warunków środowiska pracy.
- Wysoka stabilność emulsji przy obniżonych czasookresach konserwacyjnych
- Doskonałe właściwości smarne oraz dodatki przeciwzużyciowe [EP] dają wysoką jakość powierzchni obrabianego przedmiotu oraz przedłużają żywotność narzędzi obróbczych
- Niska tendencja do pienienia się w szerokim zakresie twardości wody (optymalny zakres 15-35 ° F) przy wysokim ciśnieniu w sieci.

NORMY I SPECYFIKACJE APPROVALS

- ISO 6743/7 MAD

CHARAKTERYSTYKA

Własności	Metoda	Jednostka	Wartość
Wygląd	-	-	Klarowny
Ciężar właściwy w 15° C	ASTM D 1298	kg/m ³	1000
Charakterystyka emulsji			
Wygląd	-	-	opalizujący
pH emulsji 5%	ASTM D 1287	-	9,25
Punkt załamania	DIN 51360	-	pow. 5%
Współczynnik refraktometru	-	-	1,5

UWAGI

- Przed przygotowaniem emulsji należy przeprowadzić odpowiednie czyszczenie zbiorników oraz instalację chłodziwa.
- Przygotować emulsję, stosując mieszalnik.
- W przypadku ręcznego sporządzania emulsji, dla uniknięcia problemów z jej stabilnością, zaleca się powolne dodawanie produktu do wody, stale mieszając, nigdy odwrotnie.



Eni Aquamet 104 plus



- Przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach, w temperaturach od +5°C do +30°C, by uniknąć degradacji na skutek szoków termicznych
- Rekomenduje się monitorowania emulsji w trakcie użytkowania dla zachowania jej parametrów roboczych i wydłużenia żywotności.

Poniżej wskazujemy typowe zalecane stężenia emulsji, tym niemniej zawsze należy brać pod uwagę specyfikę warunków danego procesu obróbczego. Z racji specyficznych własności niektórych stopów aluminium sugerujemy przeprowadzanie testów na odbarwianie przed każdym procesem obróbczym.

Proces	Żeliwo	Stal, Stal nierdzewna	Aluminium i jego stopy	Miedź i jej stopy
Szlifowanie	5%	5%		
Toczenie, frezowanie	5%	5%	5%	5%
Wiercenie	5%	6%	6%	6%
Głębokie wiercenie, gwintowanie	6%	8%	8%	6%
Nawiercanie Aluminium			8-12%	

