



ENI AQUAMET 105

KARTA TECHNICZNA

ZASTOSOWANIE

Eni Aquamet 105 jest mieszającym się z wodą olejem obróbczym wyprodukowanym na bazie środków smarujących, dodatków antykorozyjnych i EP (Extreme Pressure – przeciw zużyciowym).

Eni Aquamet 105 jest typowym chłodziwem dla średnio obciążonych operacji obróbki stali stopowych i żeliwa na pojedynczych lub centralnych instalacjach obróbczych. **Eni Aquamet 105** może być również stosowany do obróbki aluminium i jego stopów.

WŁAŚCIWOŚCI

- 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 w szerokim zakresie twardości wody (optymalny zakres: 15-40 ° stopni francuskich [F]);

NORMY I SPECYFIKACJE

- ISO 6743/7 MAD

CHARAKTERYSTYKA FIZYCZNA KONCENTRATU

| Właściwości | Metoda | Jednostka | Wartość typowa |
|----------------------------------|-------------|-------------------|--------------------|
| Wygląd | - | - | przeźroczysty płyn |
| Gęstość w 15 °C | ASTM D 1298 | kg/m ³ | 1020 |
| Dane fizyczne emulsji | | | |
| Wygląd emulsji (3%, 30 stopni F) | - | - | opalizujący |
| pH emulsji 5% | ASTM D 1287 | - | 9,25 |
| Punkt załamania | DIN 51360 | - | powyżej 5% |
| Współczynnik refraktometru | - | - | 1,5 |

UWAGI PRZED ZASTOSOWANIEM

- Przed przygotowaniem emulsji należy przeprowadzić odpowiednie czyszczenie zbiornika oraz obwodów instalacji obróbczej;
- Przygotować emulsję za pomocą mechanicznego mieszalnika;
- W przypadku mieszania ręcznego, zaleca się powolne dodawanie produktu do wody wstrząsając mieszaniną, nigdy odwrotnie!, aby uniknąć problemów z niestabilnością emulsji;

- Przechowywać produkt w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze od +5 do + 30 ° C w celu zapobieżenia pogorszeniu się jego jakości z powodu wstrząsów termicznych;
- Zaleca się monitorowanie chemiczno fizyczne działającej emulsji w celu zapewnienia jej wydajności i przedłużenia żywotności;
- Bardziej szczegółowych informacji dostarcza serwis ENI.

Poniżej przedstawiono zalecane stężenia, jednak rzeczywiste stężenie powinno być określone w zależności od specyfiki warunków konkretnej operacji.

- Ze względu na złożoną naturę stopów aluminium, zalecamy zawsze przeprowadzenie testu na płamienie.

| Proces | Żeliwo | Stal i stal nierdzewna | Aluminium i jego stopy | Miedź i jej stopy |
|---------------------------------------------|--------|------------------------|------------------------|-------------------|
| Szlifowanie | 5% | 5% | | |
| Toczenie, frezowanie | 6% | 6% | 6% | 6% |
| Płytkie wiercenie | 7% | 7% | 7% | 7% |
| Głębokie wiercenie, gwintowanie, narzynanie | 8% | 8%-10% | 8%-10% | 8% |
| Wolnobrotowe toczenie aluminium | | | 10 -12 % | |