PRODUKT DATENBLATT

EMULCUT 116 - Kühlschmierstoff zum Drehen, Bohren und Fräsen



EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbar zum Drehen, Bohren, Fräsen und für weitere Bearbeitungsverfahren
- Geeignet für Stahl, Edelstahl, Grauguss und Nickelbasislegierungen
- Für hohe Oberflächengüten und lange Werkzeugstandzeiten ausgelegt
- Sehr gute Filtrierbarkeit und hohe Spülwirkung
- pH-stabile, schaumarme Emulsion mit Korrosionsschutz
- Bor- und formaldehydfrei; laut Hersteller TRGS 611-konform

BESCHREIBUNG

EMULCUT 116 für vielseitige Bearbeitungsaufgaben

EMULCUT 116 von PETROFER ist ein wassermischbarer Kühlschmierstoff für die industrielle Metallbearbeitung. Er eignet sich zum Drehen, Bohren und Fräsen sowie für Reiben, Honen, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Tieflochbohren und Sägen. Auch beim Schleifen kann EMULCUT 116 eingesetzt werden. Damit lässt sich das Produkt für zahlreiche Bearbeitungsaufgaben in der Fertigung nutzen. Die Einsatzkonzentration wird auf das jeweilige Verfahren abgestimmt.

Für Stahl, Edelstahl, Grauguss und Nickelbasislegierungen

Der Kühlschmierstoff ist für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Grauguss und Nickelbasislegierungen geeignet. Das macht EMULCUT 116 zu einer vielseitigen Lösung für Betriebe, die unterschiedliche Werkstoffe und Bearbeitungsverfahren abdecken möchten.

Bei Werkstoffen, die zu Verfärbungen neigen, ist vor dem Einsatz eine Verträglichkeitsprüfung erforderlich. Das gilt beispielsweise für Aluminium, Messing und Kupfer.

Gute Oberflächen und lange Werkzeugstandzeiten

Die Rohstoffkombination von EMULCUT 116 ist auf hohe Oberflächengüten und lange Werkzeugstandzeiten ausgelegt. Die sehr gute Filtrierbarkeit und die hohe Spülwirkung unterstützen die Abführung von Bearbeitungsrückständen aus dem Arbeitsbereich. So verbindet das Produkt die Anforderungen an die Bearbeitung mit einer gut zu pflegenden Kühlschmierstoffemulsion.

pH-stabile Emulsion mit geringer Schaumneigung

EMULCUT 116 bildet eine feindisperse, pH-stabile Emulsion und bietet Korrosionsschutz für die bearbeiteten Werkstoffe. Die geringe Schaumneigung unterstützt einen gleichmäßigen Einsatz im Kühlschmierstoffsystem. Das demulgierende Verhalten erleichtert die Trennung eingetragener Fremdöle. Die Rezeptur ist bor- und formaldehydfrei und entspricht laut Hersteller der TRGS 611.

PRODUKT DATENBLATT

EMULCUT 116 - Kühlschmierstoff zum Drehen, Bohren und Fräsen

TECHNISCHE DATEN

Gebindegröße	***9 Kg, 19 Kg, 46 Kg***
Anwendungsbereiche	*Metallbearbeitung*
Materialverträglichkeit	*Edelstahl, Grauguss, Nickelbasislegierungen, Stahl*
Bearbeitungsverfahren	*Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Honen, Reiben, Sägen, Schleifen, Tieflochbohren*
Besonderheiten	*Borfrei, Formaldehydfrei, Langzeitstabil*
Formular	*Flüssig*
Aussehen	*Klare, leicht trübe, hellbraune Flüssigkeit (20 °C)*
Dichte (20°C)	*ca. 0,960 g/cm^3 (ASTM D 7042)*
Viskosität (20°C)	*ca. 360 mm^2/s (ASTM D 7042)*
pH-Wert	*Alkalisch*
pH-Wert (5 %)	*ca. 9,9 in DIN-Wasser bei 20 °C (DIN 51369)*
pH-Wert im Betrieb	*ca. 9,2 - 9,5 nach 24 - 72 Stunden Bearbeitung (DIN 51369)*
Fremdeinnahme	*Demulgierend (fremdölabweisend)*
Dispersität	*Fein*
Korrosionsschutz	*Note 0 bei 4 % in DIN-Wasser*
Schaumbildung	*Schaumarm*
Ansetzwasserqualität	*8 - 20 °dH*
Empfohlene Konzentration	*Drehen, Bohren, Fräsen: 5 - 10 %, Gewindeformen: 10 - 12 %, Gewindeschneiden: 8 - 10 %, Reiben, Sägen: 8 - 15 %, Schleifen, Honen: 4 - 6 %, Tieflochbohren: 10 - 20 %*
Refraktometerfaktor	*1,0*
Bohrölprüferfaktor	*1,4*
Lagertemperatur	*5 - 35 °C*
Verbrauchszeitraum	*Verbrauchsdatum auf dem Gebinde beachten*
TRGS 611	*Konform laut Hersteller*
Verträglichkeitsprüfung	*Aluminium, Messing und Kupfer vor dem Einsatz prüfen*
Löslichkeit	*Emulgierbar in Wasser*

T: +49 8805 95990-29
E: info@imt-isolox.com
W: www.imt-isolox.com

imt Tool Solutions
Frauenwaldstraße 11
82383 Hohenpeißenberg

PRODUKT DATENBLATT

EMULCUT 116 - Kühlschmierstoff zum Drehen, Bohren und Fräsen

SICHERHEITS- UND GEFAHRENHINWEISE



Keine GHS-Kennzeichnung
Dieses Produkt ist sicher und stellt keine Gefahr dar.

H-Sätze (Gefahrenhinweise)

- H412: Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.
- EUH430: Kann endokrine Störungen in der Umwelt verursachen.
- EUH450: Kann lang anhaltende und diffuse Verschmutzung von Wasserressourcen verursachen.
- EUH070: Giftig bei Berührung mit den Augen.
- EUH208: Enthält 1,2-Benzisothiazolin-3-on, Na-Pyrion. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

P-Sätze (Sicherheitshinweise)

- P201: Vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen.
- P273: Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
- P391: Verschüttete Mengen aufnehmen.
- P405: Unter Verschluss aufbewahren.

FAQ ZU EMULCUT 116 - KÜHLSCHMIERSTOFF ZUM DREHEN, BOHREN UND FRÄSEN

Wofür wird EMULCUT 116 eingesetzt?

EMULCUT 116 wird zum Drehen, Bohren und Fräsen sowie für Reiben, Honen, Gewindeformen, Gewindeschneiden, Tieflochbohren, Sägen und Schleifen eingesetzt. Die Konzentration richtet sich nach dem jeweiligen Bearbeitungsverfahren.

Für welche Werkstoffe ist EMULCUT 116 geeignet?

Der Hersteller nennt Stahl, Edelstahl, Grauguss und Nickelbasislegierungen. Für verfärbungsempfindliche Werkstoffe ist vor dem Einsatz eine Verträglichkeitsprüfung erforderlich.

Kann EMULCUT 116 für Aluminium, Messing und Kupfer verwendet werden?

Bei diesen Werkstoffen muss die Verträglichkeit vor der Verwendung geprüft werden, da Verfärbungen auftreten können. Eine pauschale Eignung für sämtliche Legierungen lässt sich daraus nicht ableiten. Wir beraten Sie gerne zu Ihrer Anwendung.

Welche Einsatzkonzentration wird empfohlen?

Für Drehen, Bohren und Fräsen sind üblicherweise 5 - 10 % vorgesehen. Beim Schleifen und Honen nennt der Hersteller 4 - 6 %, beim Tieflochbohren 10 - 20 %. Die weiteren Richtwerte finden Sie in der Konzentrationstabelle.

Ist EMULCUT 116 bor- und formaldehydfrei?

Ja. Laut Produktinformation ist EMULCUT 116 bor- und formaldehydfrei. Der Hersteller gibt außerdem die Konformität mit der TRGS 611 an.

Welche Wasserhärte eignet sich zum Ansetzen der Emulsion?

Für das Ansetzwasser ist ein Bereich von 8 - 20 °dH angegeben. Die Wasserqualität sollte bei der Auswahl und beim Ansetzen des Kühlschmierstoffs berücksichtigt werden.

T: +49 8805 95990-29
E: info@imt-isolox.com
W: www.imt-isolox.com

imt Tool Solutions
Frauenwaldstraße 11
82383 Hohenpeißenberg