

WSW FLUID B37 PLUS

vízzel keverhető fémmegmunkáló folyadék

Termékleírás:

A kompromisszummentes, kiváló vágóteljesítményű, tejszerű, olajban gazdag fémmegmunkáló folyadék.

A **WSW Fluid B37 Plus** a legújabb klórmentes technológiát figyelembe véve került kifejlesztésre. Úgy kínál jelentős teljesítménybeli előnyöket, hogy előállítás során klórtartalmú adalékanyagokat nem használtak fel. Összetételénél fogva alacsony habképzési hajlammal rendelkezik és keményvizes környezetben is stabil emulziót képez. Alkalmas nehezen megmunkálható anyagok széles körének megmunkálásához és tökéletes választás a repülőgép-ipari gyártástechnológiák esetében is.

Légügyi szabványok:

A **WSW Fluid B37 Plus** megfelel a legfontosabb légügyi vizsgálati követelményeknek, beleértve a Rolls Royce RPS917/RRP59000 követelményt is.
A **WSW Fluid B37 Plus** megfelel a BAC 5008, az ASTM F 483 és az ASTM F 1110 szabványoknak is.

A termék fejlesztésének háttere:

Páratlan vágóteljesítményt nyújt és mindenféle típusú nehéz megmunkálási folyamathoz használható. A fémmegmunkáló emulzió magas teljesítménye kiváló felületi megmunkálást biztosít minden egyes típusú alumínium valamint annak ötvözetei, valamint acélok esetében is. Az egyedülálló összetétele meggátolja a szappanszerű lerakódásokat és a hab kialakulását még a reakcióképesebb fémek esetében is.

Tulajdonságok és előnyök:

- Megújuló technológián alapul
- Kiváló teljesítményű megmunkálás-jellemzők
- Többfunkciós
- A legtöbb fémmel kompatibilis
- Jó határkenési jellemzők
- Alacsony habzási hajlam
- Klórmentes
- Szekunder-amin mentes
- Nonilfenol-etoxilátoktól mentes



Ajánlott koncentrációk :

Alkamazási koncentráció (tf%)

Esztergálás, fúrás, marás:	4-6%
Menet megmunkálás:	5-7%
Sík- és palást köszörülés:	3-4%

Nehezebb megmunkálási folyamatok esetén a koncentráció emelése javasolt.



WSW FLUID B37 PLUS

vízzel keverhető fémmegmunkáló folyadék

Anyagok és teljesítmény:

Anyag típusa	Teljesítmény- osztályozás	Alkalmazások	Alkamazási koncentráció (tf%)
Titán	*****	Üregelés	8 - 10 %
Alumínium	*****	Menetvágás	6 - 10 %
Légijármű alumínium ötvözetek	****	Marás	5 - 7 %
Magasan ötvözött / rozsdamentes acél	****	Esztergálás	5 - 7 %
Réz/sárgaréz	****	Dörzsárazás	8 - 10 %
Öntöttvas	**	Fűrészelés	5 - 8 %
		Fúrás	7 - 10 %
		Köszörülés	4 - 6 %

Jellemző adatok:

Jellemző:	Tipikus érték:
Megjelenés, halmazállapot 20°C-on	Sárgás színű folyadék
Vizes emulzió megjelenése	Tejfehér
Szag	Édeskés
Sűrűség (g/cm ³)	0,951
pH (5 %-os oldat)	9.3
Korroziós töréspont, térfogat % (IP 287)	2.0
Korroziós töréspont, térfogat % (IP 125)	2.0
Stack-féle korróziós teszt	2.0
Reichert kenőképességi jellemzők (10 %-os oldat);	
Zajos méterek száma (m)	3
Terhelésállóság (kg/mm ²)	2.06
Refraktométer korrekciós tényező	1,05
Alumínium, Réz foltosodás	1a/ nem hagy foltot

Emulzió készítéshez keverő berendezés használatát javasoljuk.
Kézi keverés esetén mindig a vízhez kell adagolni a koncentrátumot.
Az elkészített emulzió koncentrációját kalibrált refraktométerrel ellenőrizni kell.
A bekeverés utáni élettartama megfelelő kezeléssel és utógondozással jelentősen megnövelhető.
Az élettartam szempontjából a rendszer tisztasága meghatározó.
Kemény vízzel is stabil emulziót képez.
Kerülendők a nagy klór (50 ppm felett), illetve a nagy kalcium, vagy magnézium (400 ppm felett) tartalmú vizek.

