



Naftochem®

Przedsiębiorstwo Doświadczalno-Produkcyjne
Spółka z o.o. ul. Józefitów 11/8, 30-039 Kraków

INFORMACJA TECHNICZNA

EMULKOL® EP

ZASTOSOWANIE

Emulkol EP w postaci 2-8% emulsji, przeznaczony jest do obróbki skrawaniem stali trudnoskrawalnych. W zależności od rodzaju obróbki zaleca się stosowanie emulsji o następujących stężeniach:

| | |
|-----------------------------|---------|
| - szlifowanie | 2 – 5 % |
| - toczenie zgrubne | 2 – 5 % |
| - toczenie gładkościowe | 5 – 8 % |
| - rozwiercanie wykańczające | 5 – 8 % |
| - gwintowanie | 5 – 8 % |

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Emulkol EP jest półsyntetycznym olejem emulgującym zawierającym głębokorafinowany olej mineralny, emulgatory jonowe i niejonowe, inhibitory korozji, dodatki poprawiające własności smarne, dodatki homogenizujące, biobójcze i przeciwpienne. Wytworzone emulsje są przeźroczyste do lekko mlecznych.

Chłodziwo sporządzone na bazie **Emulkolu EP** charakteryzuje się wysoką stabilnością w czasie eksploatacji, dobrymi własnościami smarnymi i chłodzącymi.

Emulkol EP zawiera ok. 20% oleju mineralnego.

Współczynnik refraktometryczny wynosi 1,263.

WŁASNOŚCI

| | |
|--|---|
| - wygląd | jednorodna, klarowna ciecz barwy brązowej |
| - lepkość kinematyczna w temp. 40°C, mm ² /s, nie wyższa niż | 250 |
| - własności 4% emulsji na wodzie o twardości 15°N: | |
| - wygląd | jasnobrązowa, transparentna do lekko mlecznej |
| - stabilność | wytrzymuje |
| - pH | 8,0 – 9,5 |
| - własności przeciwkorozyjne metodą Herberta | HO |
| - odporność na pienie | wytrzymuje |

PRZECHOWYWANIE

Emulkol EP należy przechowywać w opakowaniach stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych. Dopuszcza się okres przechowywania oleju do 1 roku.

Emulkolu EP nie wolno przechowywać w opakowaniach ocynkowanych.

PRZYGOTOWANIE UKŁADU

Jest bardzo ważne, aby układ przed napełnieniem nową emulsją został właściwie umyty i zdezynfekowany. Szczególnie istotne jest usunięcie szlamów i osadów będących skupiskiem mikroorganizmów. Służy do tego środek myjąco-dezynfekujący **Grotanol SR-1**, który należy wprowadzić w stężeniu 1-3% do układu zużytej emulsji. Przy użyciu tego środka należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji podanej przez producenta. **Grotanol SR-1** powinien przebywać w pracującym układzie minimum 12 godzin. Nie zaleca się w tym czasie obróbki skrawaniem. Dla układów bardzo zabrudzonych należy stosować 3% stężenie **Grotanolu SR-1**. W przypadku braku tego środka przemyć układ wodą, a następnie 2% emulsją **Emulkolu EP**.

SPORZĄDZANIE EMULSJI

Emulsję sporządza się przez dodawanie oleju cienkim strumieniem do wody przy ciągłym mieszaniu. Korzystnie jest stosować wodę o temp. 20-25°C. Szczególnie zaleca się sporządzanie emulsji za pomocą urządzeń inżektorowych gwarantujących uzyskanie emulsji drobnodispersyjnej.

PIEŁĘGNACJA CHŁODZIWA

Dla zapobieżenia mikrobiologicznemu skażeniu chłodziwa i wydłużeniu czasu jego eksploatacji konieczne jest przestrzeganie zasad higieny zarówno w czasie pracy jak i podczas sporządzania chłodziwa. Należy zwrócić szczególną uwagę na czystość zbiorników i jakość mikrobiologiczną wody.

Zaleca się codzienną kontrolę pH i stężenia chłodziwa.

Szczegółową instrukcję stosowania chłodziw emulsyjnych dostarczamy na żądanie.

UTYLIZACJA ZUŻYTEJ EMULSJI

Odpowiednie są wszystkie powszechnie stosowane metody. Preferuje się metodę ultrafiltracji i koagulacji sedymentacyjnej. Zużyte emulsje są utylizowane między innymi przez firmę AQUA S.A. w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63 tel.(033) 815-72-41 w. 426.

INFORMACJI UDZIELA:

DZIAŁ SPRZEDAŻY:

tel.: +48 513 049 288,
+48 664 099 045
e-mail: sprzedaz@naftochem.pl

DZIAŁ TECHNOLOGICZNY:

Mobile: +48 664 133 569
e-mail: technolog@naftochem.pl