



Naftochem[®]

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

INFORMACJA TECHNICZNA

EMULKOL[®] EKO

ZASTOSOWANIE

Emulkol EKO przeznaczony jest do obróbki stali, żeliwa, miedzi, aluminium i ich stopów.

W zależności od warunków obróbki zalecane są stężenia:

- szlifowanie	2 – 5 %
- toczenie zgrubne	3 – 5 %
- toczenie gładkościowe	5 – 8 %
- rozwiercanie wykańczające	5 – 8 %
- gwintowanie	5 – 8 %
- wytłaczanie	8 – 20 %

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Emulkol EKO jest koncentratem chłodziwa mikroemulsyjnego, zawierającym głębokorafinowany olej mineralny, efektywne emulgatory, środki smarne, inhibitory korozji, biocyd i dodatek przeciwpienienny. Nie zawiera azotynu sodu, związków siarki, chloru i fosforu. Wyróżnia się biostabilnością i słabym oddziaływaniem na skórę. Skład **Emulkolu EKO** pozwala przy dużych rozcieńczeniach uzyskiwać dobre efekty obróbkowe.

Emulkol EKO zawiera ok. 20% oleju mineralnego.

Współczynnik refraktometryczny wynosi 1,446.

WŁASNOŚCI

- wygląd w temp. 20±5°C	jednorodna, klarowna ciecz barwy brązowej
- lepkość kinematyczna w temp, 50°C, mm ² /s, nie wyższa niż	250
- własności 4% emulsji na wodzie o twardości 15°N:	
- wygląd	jasnożółta, transparentna do lekko mlecznej
- pH	8,5 – 9,5
- własności przeciwkorozyjne metoda Herberta	HO
- odporność na pienienie	wytrzymuje

PRZECHOWYWANIE

Emulkol EKO może być przechowywany w opakowaniach ze stali lub polietylenu w temperaturze od -15°C do +40°C przez okres jednego roku, zabezpieczonych przed dostępem wody i zanieczyszczeń.

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 **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 stężenie 3% środka myjąco-dezynfekującego **Grotanol SR-1**. W przypadku braku tego środka przemyć układ wodą, a następnie 2% emulsją **Emulkolu EKO**.

SPORZĄDZANIE EMULSJI

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

PIELĘGNACJA 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.

W przypadku dłuższego postoju obrabiarki zaleca się okresowe natlenianie emulsji np. przez włączenie na kilka minut samego układu zasilania 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 wew. 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