

INFORMACJA TECHNICZNA

EMULKOL[®] EKO

1. INFORMACJE O PRODUKCIE

Emulkol EKO jest koncentratem chłodziwa mikroemulsyjnego, zawierającym głąbokorafinowany olej mineralny, efektywne emulgatory, środki smarne, inhibitory korozji, preparat biobójczy i dodatek przeciwienny. 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.

2. 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 %

3. WŁAŚCIWOŚCI FIZYKOCHEMICZNE

Lp.	Badany parametr	Emulkoł EKO*
1	Wygląd	jednorodna, klarowna ciecz barwy brązowej
2	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C	250
Własności 3% emulsji na wodzie o twardości 15°N		
1	Wygląd	jasnożółta, transparentna do lekko mlecznej
2	Stabilność	wytrzymuje
3	pH	9,0 – 9,5
4	Własności przeciwkorozyjne Metodą Herberta	H0

**wartości typowe*

4. MAGAZYNOWANIE

Emulkoł EKO należy przechowywać w opakowaniach stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych. Graniczne temperatury przechowywania wynoszą od 5 °C do 40 °C, a okres magazynowania nie powinien przekraczać 1 roku.

5. KONTAKT

tel.: +48 12 421 59 08

mobile: +48 664 099 045

e-mail: sprzedaz@naftochem.pl

www: <http://naftochem.pl/>

