

**CUTTING OIL****Dane techniczne:**

Podstawa:	mieszanka olejów mineralnych
Konsystencja:	płynna
Gęstość:	0,89 g/mL
Lepkość przy 20°C:	3115– 3560 mPa.s
Temperatura zapłonu:	≥ 200°C
Rozpuszczalność w wodzie:	nierozpuszczalny
Lotne substancje organiczne (VOC):	20%

Charakterystyka:

Wysoko wydajny preparat smarująco-chłodzący narzędzia i materiały przy obróbce metali (cięciu, wierceniu, szlifowaniu itd.). Zmniejsza tarcie, chroni narzędzia przed przegrzaniem i nadmiernym zużyciem. Dzięki specjalnej konsystencji nie tworzy mgiełki w czasie obróbki mechanicznej i zapobiega rozpryskiwaniu drobiny metalu. Specjalna konstrukcja zaworu umożliwia aplikację w każdej pozycji (bez ryzyka utraty gazu pędnego). Nie zawiera silikonu, nie powoduje korozji.

Zastosowanie:

- Zabezpieczanie narzędzi i obrabianych metali przed przegrzewaniem podczas wiercenia, frezowania, cięcia, gwintowania, toczenia itp. stali i większości metali żelaznych i nieżelaznych,
- ograniczenie odprysków podczas obróbki mechanicznej aluminium, wszelkich stopów stali oraz stopów metali,
- wydłużenie żywotności wiertel i narzędzi tnących.

Opakowanie:

Puszki 400 ml: bezbarwny (119717).

Przechowywanie:

3 lata w zamkniętym fabrycznie opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu, w temperaturze od +5°C do +25°C.

Sposób użycia:

- Energicznie wstrząsnąć puszką przed użyciem,
- dokładnie spryskać narzędzia i obrabiany materiał i zapewnić, aby były zwilżane preparatem przez cały czas obróbki,
- zastosowanie czarnego aplikatora rurkowego zwiększa precyzję nanoszenia.

Zalecenia BHP:

Przy użyciu aerozolu przestrzegać zwykłych zasad higieny pracy:

- Unikać kontaktu ze skórą,
- stosować jedynie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach,
- chronić przed dziećmi.

Uwaga: Wskazówki zawarte w tym dokumencie są wynikami naszych doświadczeń i praktyki. Ze względu na różnorodność materiałów i podłoży oraz wielorakość możliwych zastosowań, które pozostają poza naszą kontrolą, nie możemy przyjąć jakiegokolwiek odpowiedzialności za otrzymane rezultaty. We wszystkich przypadkach zaleca się przeprowadzenie próby.