



eni Aquamet 700 HP ECO

eni Aquamet 700 HP ECO è un lubrorefrigerante multipurpose con eccellenti caratteristiche tecnologiche, esente da cloro, boro, ammine secondarie e battericidi. Garantisce ottime prestazioni in applicazioni medio gravose quali tornitura, fresatura, alesatura e gravose quali filettatura, foratura profonda e maschiatura.

Specifico per operazioni di alesatura/barenatura con utensili di tipo "Mapal".

Idoneo per le lavorazioni su tutti i materiali ferrosi, sull'alluminio e le sue leghe, sul titanio e le sue leghe sia in impianti singoli e/o centralizzati.

Il suo impiego può essere esteso per lavorazione su metalli gialli.

Il prodotto garantisce bassa tendenza alla formazione di schiuma sia in acque dolci che dure (intervallo di durezza ottimale: 10-50°F) anche in presenza di elevate pressioni di erogazione.

CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

eni Aquamet 700 HP ECO

Aspetto	-	Liquido limpido
Densità a 20°C	kg/m ³	950

Caratteristiche emulsione

Aspetto	-	Lattiginoso
pH al 5%	-	9,75
Prova di corrosione al 5% - IP 125	-	Passa
Fattore rifrattometrico	-	1,0

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Esente da cloro, boro, ammine secondarie e battericidi.
- Ottimo potere di taglio, raffreddante e lubrificante per una lunga durata degli utensili e ottime finiture delle superfici lavorate.
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio.
- Bassa formazione di schiuma in presenza di elevate pressioni di erogazione.
- Idoneo per acque con un ampio intervallo di durezza (10-50°F).

APPLICAZIONI

eni Aquamet 700 HP ECO è raccomandato per operazioni di asportazione di truciolo medio gravose quali: tornitura, fresatura, foratura, alesatura e gravose quali: filettatura, foratura profonda, maschiatura e alesatura Mapal.

Il prodotto è indicato per lavorazioni su tutti i materiali ferrosi, sull'alluminio e sue leghe, sul titanio e sue leghe, anche in condizioni di elevate pressioni di erogazione.

Il suo impiego può essere esteso per lavorazioni su metalli gialli.



eni Aquamet 700 HP ECO

MODALITA' D'USO

Di seguito sono riportate le concentrazioni d'impiego del prodotto approssimative; la concentrazione d'impiego effettiva va comunque definita in base alle specifiche condizioni operative. Per alluminio, rame e leghe verificare sempre prima della lavorazione l'eventuale macchiatura.

LAVORAZIONE	MATERIALE LAVORATO				
	Ghisa Acciaio	Acciaio inox	Alluminio e leghe	Titanio e leghe	Rame e leghe
Tornitura, fresatura	6 %	7 %	7%	7%	6%
Lavorazioni medio gravose: alesatura, foratura leggera	6%	7%	8%	8-10%	6%
Lavorazione gravosa: foratura profonda, maschiatura, filettatura, alesatura Mapal	7%	8-10%	8-12%	8-12%	7%

Informazioni più dettagliate saranno fornite dal servizio di Assistenza Tecnica **eni**.

AVVERTENZE

Allo scopo di ottenere i migliori risultati, si consiglia di adottare le seguenti modalità:

- prima di preparare l'emulsione è necessario effettuare una adeguata pulizia delle vasche e dei circuiti di raffreddamento con idonei prodotti;
- preparare la miscela avvalendosi se possibile di un emulsionatore;
- in caso di miscelazione manuale, si raccomanda di aggiungere lentamente e sotto agitazione il prodotto all'acqua e mai viceversa onde evitare problemi di instabilità dell'emulsione;
- per prevenire il deterioramento del prodotto dovuto agli sbalzi termici conseguenti all'esposizione dei contenitori all'aperto, si raccomanda lo stoccaggio in ambienti chiusi, a temperature comprese tra i +5 e +30°C.

Per informazioni su aspetti di igiene e di sicurezza del prodotto consultare la scheda di sicurezza.