



# eni Aquamet 205

**eni Aquamet 205** è un lubrorefrigerante con elevate proprietà untuosanti, specifico per lavorazioni anche gravose su leghe gialle tipiche del settore della rubinetteria e nella tornitura da barra. Indicato per operazioni generiche di asportazione di truciolo su acciai legati, su acciaio veloce al piombo (AVP) e alluminio.

## CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

### Caratteristiche prodotto

Aspetto/Colore	-	Liquido/ Bruno
Densità a 20°C	g/cm <sup>3</sup>	0,95

### Caratteristiche emulsione

Aspetto	-	Lattescente
pH al 3% in acqua demineralizzata	-	9,3
Prova di corrosione al 2% - IP 125	-	Passa
Fattore rifrattometrico	-	1,0

## PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Ottimo potere di taglio, raffreddante e lubrificante.
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio.
- Specifico per tornerie automatiche su leghe gialle, alluminio e sue leghe, acciaio veloce al piombo (AVP).
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma (intervallo di durezza ottimale: 15-30°F).
- Non idoneo per lavorazioni su ghisa.

## APPLICAZIONI

**eni Aquamet 205** è raccomandato per operazioni quali: tornitura, filettatura e foratura sulle leghe gialle, sull'alluminio, su acciai e sull'acciaio veloce al Piombo (AVP), non è idoneo per lavorazioni su ghisa. Impiegabile per "stampaggio a passo" di nastri di ottone (conc: 5-10%).

## 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			
	Acciaio-AVP	Acciaio inox	Alluminio e leghe	Rame e leghe
Tornitura - fresatura	4 %	5 %	5 %	4 %
Lavorazione medio gravosa: alesatura, foratura leggera	5 %	6 %	7 %	5 %
Lavorazione gravosa: foratura profonda, maschiatura e filettatura	6%	8%	8%	6%

# eni Aquamet 205

---



## 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.

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