



# eni Aquamet 700 EP

**eni Aquamet 700 EP** è un lubrorefrigerante con elevate proprietà untuosanti, esente da battericidi, ammine secondarie, boro e cloro.

Il prodotto presenta una bassa tendenza alla formazione di schiuma in un ampio intervallo di durezza delle acque (intervallo ottimale da 10 a 50°F) anche in condizioni di elevata pressione di erogazione. Particolarmente indicato per le operazioni di asportazione di truciolo mediamente gravose e gravose su alluminio e sue leghe (AVIO), su titanio e sue leghe, su acciaio. Può essere impiegato anche in lavorazioni su ghisa.

## CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

### Caratteristiche prodotto

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

### Caratteristiche emulsione

Aspetto	-	Opalescente
pH al 3% in acqua a 20°F	-	9,8
Prova di corrosione al 3% - IP 125	-	Passa
Fattore rifrattometrico	-	1,5

## PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Ottimo potere di taglio, raffreddante e lubrificante.
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio.
- Idoneo per lavorazioni con acque in un ampio intervallo di durezza (intervallo ottimale: 10-50°F).
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma, anche in presenza di elevate pressioni di erogazione.
- Particolarmente indicato per lavorazioni su alluminio e sue leghe (alesatura MAPAL).
- Ottime proprietà detergenti nei confronti della macchina utensile, delle attrezzature e dei pezzi lavorati.
- Non è idoneo per lavorazioni su rame e leghe.

## APPLICAZIONI

**eni Aquamet 700 EP** è raccomandato per operazioni di asportazione di truciolo di media e alta gravosità quali: maschiatura, alesatura, alesatura MAPAL e foratura profonda su alluminio e sue leghe, titanio e sue leghe, acciai e può essere esteso a lavorazioni su ghisa.

**eni Aquamet 700 EP** può essere impiegato nelle lavorazioni su magnesio e sue leghe. Non è indicato per lavorazioni su metalli gialli.



# eni Aquamet 700 EP

## 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.

Data la natura complessa delle leghe di alluminio, si suggerisce di verificare sempre prima della lavorazione l'eventuale macchiatura.

LAVORAZIONE	MATERIALE LAVORATO			
	Ghisa	Acciaio - Acciaio inox	Titanio e leghe	Alluminio e leghe
Tornitura, fresatura	6%	6%	7%	6%
Lavorazione medio gravosa: alesatura, foratura leggera	6%	7-8%	9%	8%
Lavorazione gravosa: alesatura MAPAL, maschiatura, foratura profonda	7%	9-10%	10-12%	10%

## 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**.