



APPLICAZIONI

Eni Aquamet 104 è un lubrorefrigerante EP multipurpose con eccellenti caratteristiche tecnologiche.

Indicato per operazioni di asportazione di truciolo anche gravose quali maschiatura, filettatura e foratura profonda su tutti i materiali ferrosi, sull'alluminio e le sue leghe e sui metalli gialli sia in impianti singoli che centralizzati.

Indicato per operazioni di taglio con lama a nastro. Può essere impiegato in rettifica.

VANTAGGI CLIENTE

- Indicato per lavorazioni con acque in un ampio intervallo di durezza (intervallo ottimale:15-40°F)
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma, anche in presenza di elevate pressioni di erogazione
- Elevata resistenza contro la corrosione
- Elevata stabilità e durata dell'emulsione in esercizio

SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

- ISO 6743/7 MAD





CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
Caratteristiche concentrato			
Aspetto visivo	-	-	limpido
Densità a 20°C	ASTM D 1298	kg/m ³	970
Caratteristiche emulsione			
Aspetto emulsione al 3% (acqua 20 °F)	Visivo	-	opalescente
pH emuls. 3%	ASTM D 1287	-	9,4
Corrosione su carta	DIN 51360	-	passa al 3%
Prova di corrosione	IP 125	-	passa al 2%
Fattore rifrattometrico		-	1,2

AVVERTENZE

- 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 a sbalzi termici conseguenti all'esposizione dei contenitori all'aperto, si raccomanda lo stoccaggio in ambienti chiusi, a temperature comprese tra +5 e +30°C.
- Si consiglia di monitorare periodicamente il lubrorefrigerante in esercizio per garantire nel tempo la costanza dei parametri operativi e la vita utile dell'emulsione.
- Allo scopo di ottenere i migliori risultati, si consiglia di adottare sempre le modalità indicate.
- Informazioni più dettagliate saranno fornite dal servizio di Assistenza Tecnica Eni.





MODALITA' D'USO

- Di seguito sono riportate le concentrazioni d'impiego del prodotto consigliate; 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	Ghisa	Acciaio, Acciaio inox	Alluminio e leghe	Rame e leghe
Rettifica	4%	4%	5%	5%
Tornitura, fresatura	4%	5%	5%	5%
Alesatura, foratura	5%	6%	6%	6%
Foratura profonda, maschiatura, filettatura	6%	8%	8%	6%

