



## APPLICAZIONI

**Eni Aquamet 205** è un lubrorefrigerante con elevate proprietà untuosanti esente da ammine secondarie, boro e cloro.

Prodotto specifico per le torniere automatiche, per le rubinetterie e in lavorazioni di asportazione di truciolo anche gravose su leghe gialle, acciai legati, su acciaio veloce al piombo (AVP), sull'alluminio e le sue leghe, non è idoneo per lavorazioni su ghisa.

Impiegabile per "stampaggio a passo" di nastri di ottone (conc: 5-10%).

## VANTAGGI CLIENTE

- Ottima capacità di taglio, raffreddante e lubrificante
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma (intervallo di durezza ottimale: 15-30°F)
- Ottime proprietà detergenti e protettive nei confronti della macchina utensile, delle attrezzature e dei pezzi lavorati

## SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

- ISO 6743/7 MAB





## CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
<b>Caratteristiche concentrato</b>			
Aspetto	-	-	limpido
Densità a 20°C	ASTM D 1298	kg/m <sup>3</sup>	950
<b>Caratteristiche emulsione</b>			
Aspetto emulsione al 3% (acqua 20 °F)	-	-	lattescente
pH emuls. 3%	ASTM D 1287	-	9,3
Corrosione su carta	DIN 51360	-	passa al 4%
Prova di corrosione	IP 125	-	passa al 2%
Fattore rifrattometrico		-	1,0

## 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 i parametri operativi e la vita utile del prodotto.
- 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.



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	Acciaio, Acciaio inox	Alluminio e leghe	Rame e leghe
Tornitura, fresatura	5%	5%	4%
Alesatura, foratura	6%	7%	5%
Foratura profonda, maschiatura, filettatura	8%	8%	6%



eni