



eni Alnus PF

eni ALNUS PF sono oli speciali additivati, dotati di spiccate azioni lubrificanti ed antisaldanti, studiati per le lavorazioni di stampaggio metalli.

CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

| eni ALNUS PF | | 610 | 612 |
|------------------------------|--------------------|-------|-------|
| Viscosità a 40°C | mm ² /s | 56 | 157 |
| Punto di infiammabilità V.A. | °C | 216 | 185 |
| Massa volumica a 15 °C | kg/l | 0,995 | 1,150 |

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- **eni ALNUS PF** sono prodotti formulati per le operazioni di stampaggio, ed offrono una eccellente stabilità alle elevate sollecitazioni meccaniche e termiche che si manifestano particolarmente nelle operazioni di imbutitura profonda, dove le forti pressioni e le basse velocità di strisciamento impediscono la formazione di una spessa pellicola fluida determinando condizioni di lubrificazione limite; difatti nella prova 4 sfere EP il carico di saldatura è rispettivamente di kg 650 per **l'ALNUS PF 610** e di kg 850 per **l'ALNUS PF 612**.
- Sono inoltre dotati di opportuni agenti antiruggine e anticorrosione che assicurano un buon potere protettivo dei pezzi lavorati.

APPLICAZIONI

eni ALNUS PF 610

Prodotto fluido, contenente additivi atti a conferire al prodotto buona resistenza ai carichi. Contiene anche additivi antiruggine e antiossidanti.

E' indicato per quelle applicazioni di stampaggio dove non sono richieste le superiori proprietà lubrificanti e antisaldanti del **PF 612**.

E' stato studiato in particolare per operazioni di stampaggio automatico di materiali ferrosi, dove il tipo di erogazione del prodotto, con pompa, richiede un olio per stampaggio di bassa viscosità.

Può essere asportato dai pezzi, sia mediante soluzioni alcaline calde, sia mediante qualunque tipo di solvente.

eni ALNUS PF 612

E' la versione viscosa contenente additivi atti a conferirgli una grande resistenza ai carichi. Contiene anche additivi antiruggine e antiossidanti.

Non svolge nessuna azione aggressiva sui pezzi, non contenendo zolfo attivo.

E' particolarmente indicato nell'imbutitura profonda di lamiera di acciaio e inox.

Può essere usato puro o diluito con olio paglierino a seconda della severità delle operazioni.

Può essere asportato dai pezzi, sia mediante soluzioni alcaline calde, sia mediante qualunque tipo di solvente.