



eni Estramet

eni Estramet è un fluido da taglio emulsionabile di elevate prestazioni formulato a base di esteri sintetici, particolarmente indicato per lavorazioni su alluminio e sue leghe e acciai legati e ghisa.

Non contiene olio minerale, cloro, zolfo e battericida.

CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

Caratteristiche prodotto

Aspetto	-	Liquido limpido ambrato
Densità a 20°C	kg/m ³	981

Caratteristiche emulsione

Aspetto	-	Traslucida
pH al 5% in acqua demineralizzata		9,3
Test di Corrosione al 2,5% DIN 51360/1	-	Supera
Test di Corrosione al 4% DIN 51360/2		Supera
Fattore rifrattometrico		1,2

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Eccellente potere lubrificante anche a basse concentrazioni d'uso.
- Indicato per lavorazioni medie e severe incluse la foratura profonda, l'alesatura Mapal e la brocciatura.
- Lunga durata della carica dovuta all'elevata stabilità della formulazione.
- Buone proprietà refrigeranti, detergenti e anticorrosive.
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma in un ampio intervallo di durezza delle acque (intervallo di durezza ottimale: 15-40°F) ed in presenza di elevate pressioni di erogazione.
- Facile manutenzione grazie alla facilità di separazione con olio inquinante.

APPLICAZIONI

eni Estramet, grazie all'elevato potere lubrificante, è particolarmente indicato per tutte le operazioni di taglio, comprese le più gravose delle leghe di alluminio e dell'acciaio legato quali: maschiatura, alesatura (MAPAL), foratura profonda e la brocciatura.

Può essere impiegato in operazioni di rettifica sui materiali ferrosi, specialmente acciai a bassa lavorabilità e ghisa.

Le percentuali d'impiego potranno variare dal 4 al 10% a seconda della severità dell'operazione.



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.

LAVORAZIONE	MATERIALE LAVORATO		
	Ghisa - Acciaio	Acciaio inox	Alluminio e leghe
Rettifica	4%	5%	
Tornitura, fresatura	5 %	6 %	6 %
Lavorazioni medio gravose: alesatura, foratura leggera	6 %	7 %	8%
Lavorazione gravosa: foratura profonda, maschiatura, alesatura MAPAL, brocciatura.	8 %	8-10 %	10%

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

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.

Per maggiori informazioni sull'igiene e la sicurezza del prodotto si consiglia di consultare la scheda di sicurezza.