

Mobil Prosol 67

Olio emulsionabile per laminazione metalli non ferrosi

Descrizione

Il Mobil Prosol 67 è un olio concentrato che, quando aggiunto all'acqua forma un'emulsione da utilizzare per la laminazione di metalli non ferrosi.

Il Mobil Prosol 67 viene utilizzato principalmente per la laminazione a caldo dell'alluminio e del rame e per la laminazione, sia a caldo che a freddo, di altri metalli non-ferrosi.

Il Mobil Prosol 67 è formulato con oli base di alta qualità ed additivi che garantiscono la necessaria stabilità dell'emulsione.

Il Mobil Prosol 67 non contiene cloro.

Benefici

I vantaggi ottenibili dall'uso del Mobil Prosol 67 si possono riepilogare in:

- emulsioni semplici da preparare
- lunga durata in servizio della carica
- elevata e costante finitura superficiale e, per assenza del fenomeno di "pick-up" sui cilindri, riduzione degli scarti di produzione.
- possibilità di realizzare elevate riduzioni per passata ad alta velocità di laminazione.
- facile separabilità dell'olio estraneo inquinante con processi di scrematura superficiale

Applicazioni

Il Mobil Prosol 67 è raccomandato per la laminazione a caldo dell'alluminio, del rame e per la laminazione sia a caldo che a freddo degli altri metalli non ferrosi. Può essere utilizzato sia sui laminatoi sbizzatori Duo e Quarto sia sugli impianti di finitura.

Garantiscono un'elevata e costante finitura superficiale, un efficace raffreddamento e buona lubricità che consente di effettuare elevate riduzioni per passata.

E' anche raccomandato sui laminatoi tandem, nella produzione di tubi e vergella e nella colata continua di cavi e vergella.

L'emulsione possiede buone proprietà di afferraggio del laminato e previene il fenomeno del "pick-up" sui cilindri di laminazione.

Le concentrazioni tipiche di impiego dell'emulsione di Mobil Prosol 67 variano dal 3 al 5% in funzione della riduzione per passata e della velocità di laminazione.

Preparazione dell'emulsione

Le emulsioni di Mobil Prosol 67 si preparano aggiungendo l'olio all'acqua ed agitando. La stabilità dell'emulsione è buona quando questa è preparata nel modo corretto e può essere aggiustata di volta in volta per incontrare particolari condizioni di laminazione.

Sebbene l'emulsione non sia sensibile alla durezza dell'acqua è consigliabile effettuare i rabbocchi utilizzando emulsione preparata con acqua demineralizzata.

La temperatura di preparazione dell'emulsione non è critica ma i migliori risultati si ottengono quando sia l'olio che l'acqua sono ad una temperatura compresa tra i 15 ed i 25°C.

L'emulsione ha una lunga durata in servizio avendo la precauzione di tenere sotto controllo, con gli opportuni biocidi, eventuali contaminazioni batteriche.

Salute e Sicurezza

Il prodotto, quando correttamente utilizzato, non ha effetti nocivi sulla salute.

Non è prevista alcuna particolare precauzione al di là di una buona igiene personale, incluso il lavaggio degli indumenti impregnati del prodotto e con acqua e sapone delle parti del corpo venute a contatto con esso.

Ulteriori informazioni, inclusa la Scheda di Igiene e Sicurezza del Lavoro, sono disponibili presso i Servizi Tecnici della Mobil Oil Italiana.

Mobil Prosol 67

Caratteristiche tipiche (valori medi indicativi)

Viscosità cinematica a 40°C degli oli base, cSt	D445	55.0
Punto di scorrimento, °C	D 97	-41
Densità a 15°C, kg/l	D1298	0.92
Indice di basicità, mg KOH / g	D 2896	5.2
Numero di neutralizzazione, mg KOH / g	D974	1.7
pH emulsione 5% in acqua 40°F	E70	8.7

La Mobil si riserva il diritto di variare la formulazione senza preavviso. Si consiglia di verificare con i nostri Servizi Tecnici le prerogative e l'applicabilità del prodotto.

PROSOL67.DOC
Aprile 2002