

КОНЦЕНТРАТ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ ТУ 0254-009-44994042-2012

Концентрат СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) применяется для приготовления водной эмульсии, применяемой в металлообработке, резке камня как смазочно-охлаждающая жидкость. Внешне выглядит, как густая жидкость, окрашенная в коричневый цвет.

Отличается следующими особенностями:

- внешний вид – жидко-текучая масса, от светло- до тёмно-коричневого цвета;
- вязкость жидкости при температуре в 50°С составляет 70 – 95 сСт;
- рН водной эмульсии 1,5% концентрации: 8,5 – 9,3;
- относится к мало опасной группе;
- хранится при температуре от –30 до +40° С.

СВОЙСТВА: Универсальный концентрат содержит комплекс специальных поверхностно-активных веществ и пакет улучшающих присадок. Не токсичен, не образует опасных концентраций в воздухе, стабилен при хранении, легко утилизируется. Концентрат замерзает при минусовой температуре, после размораживания его необходимо перемешать. Не горюч, обладает слабощелочной реакцией, био разлагаем.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

- отсутствие в составе ядовитых веществ;
- обработка металлов давлением (волочение, прокатка, штамповка);
- металлообработка (резание, сверление, точение, шлифовка и т. д.);
- обработка камня и других материалов.

ПРЕИМУЕСТВА:

- отсутствие в составе ядовитых веществ;
- легкая утилизация;
- наличие антикоррозионных свойств;
- значительное повышение эффективности обработки металлов;
- устойчивость к температурным перепадам;
- возможность длительного хранения.

ХРАНЕНИЕ: Температура хранения: от –20 до +40°С. При хранении возможно расслоение смазки, которое не является дефектом и может быть устранено перемешиванием при

температуре 20 – 50°C.

СПОСОБ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ЭМУЛЬСИИ: В подходящую ёмкость загружается расчётное количество воды ($t = 30-50^{\circ}\text{C}$, общая жёсткость: 4-8 мг. экв/л). При интенсивном перемешивании в воду постепенно добавляется необходимое количество смазки. После добавления смазки, полученная эмульсия перемешивается 10- 15 минут. Могут образовываться белые хлопья, это происходит из-за добавления холодной воды, в этом случае полученную эмульсию следует нагреть до 50°C и снова перемешать.

Рекомендуемая концентрация:

Фрезерование от 1% до 3%
Отрезка дисковыми пилами от 1% до 3%
Шлифование от 0,7% до 1%
Точение от 1.5% до 3%
Сверление от 1.5% до 3%
Развертывание от 1% до 5%
Нарезание резьбы от 1% до 5%
Глубинное сверление от 1% до 5%
Отрезка ленточными пилами от 3% до 5%
Волочение проволоки от 1.5% до 3%
Волочение труб от 1.5% до 3%
Волочение профилей от 1% до 3%
Прокатка труб от 2% до 4%
Прокатка листов от 2% до 4%
Прокатка профилей от 2% до 4%
Гидроиспытания от 2% до 4%
Штамповка от 25% до 75%
Резьбонакатка от 25% до 75%
Отрезка дисковыми пилами от 1% до 3%