



APPLICAZIONI

Eni Aquamet 104 Plus è un lubrorefrigerante multipurpose di nuova tecnologia, esente da battericida donatore di formaldeide e da ammine secondarie.

E' costituito da additivi untuosanti ed EP, agenti ad azione detergente, anticorrosiva ed antiruggine.

Specifico per tutte le operazioni di asportazione truciolo mediamente gravose e gravose su ghisa, acciai mediamente legati, alluminio e leghe gialle.

Eni Aquamet 104 Plus è indicato per impianti singoli e centralizzati.

VANTAGGI CLIENTE

- Esente da battericida e da ammine secondarie per un minore impatto ecotossicologico e migliori condizioni dell'ambiente di lavoro
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio per una riduzione della frequenza degli interventi di manutenzione
- Ottime proprietà antiusura ed EP per una migliore finitura superficiale dei pezzi lavorati ed una maggiore durata degli utensili
- Bassa tendenza allo schiumeggiamento in un ampio intervallo di durezza dell'acqua (intervallo ottimale 15-35°F) ed in presenza di elevate pressioni di erogazione

SPECIFICHE - APPROVAZIONI

- ISO 6743/7 MAD





CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
Caratteristiche concentrato			
Aspetto visivo	-	-	limpido
Densità a 15°C	ASTM D 1298	kg/m ³	1000
Caratteristiche emulsione			
Aspetto emulsione	-	-	opalescente
pH emuls. 5%	ASTM D 1287	-	9.25
Corrosione su carta	DIN 51360	-	passa al 5%
Fattore rifrattometrico	-	-	1.2

AVVERTENZE

- Prima di preparare l'emulsione è necessario effettuare un'adeguata pulizia della vasca e dei circuiti della macchina utensile con idonei prodotti
- Preparare l'emulsione 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
- Si raccomanda lo stoccaggio del prodotto in ambienti chiusi a temperature comprese tra +5 e +30°C al fine di prevenirne il deterioramento dovuto a sbalzi termici
- Si consiglia di monitorare periodicamente il lubrorefrigerante in esercizio per garantire nel tempo la costanza dei parametri operativi e di conseguenza il prolungamento della vita utile dell'emulsione
- Informazioni più dettagliate saranno fornite dal servizio di Assistenza Tecnica 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	Ghisa	Acciaio, Acciaio inox	Alluminio e leghe	Rame e leghe
Rettifica	5%	5%		
Tornitura, fresatura	5%	5%	5%	5%
Alesatura, foratura	5%	6%	6%	6%
Foratura profonda, maschiatura, filettatura	6%	8%	8%	6%
Alesatura Mapal su alluminio			8-12%	

