



## EMULGOL ES-12

### CHARAKTERYSTYKA:

Olej do obróbki metali skrawaniem Emulgol ES-12 jest produkowany w oparciu o wysokorafinowany olej mineralny, emulgatory jonowe i niejonowe, inhibitory korozji i inne substancje uszlachetniające. Olej Emulgol ES-12 nie zawiera: azotynów, chloru, metali ciężkich i fenoli.

### ZASTOSOWANIE:

Olej Emulgol ES-12 w postaci wodnej emulsji chłodząco-smarującej stosowany jest przy obróbce skrawaniem stali, żeliwa i metali nieżelaznych oraz ich stopów.

Zalecane stężenia robocze emulsji opartej na Emulgolu ES-12 (sporządzonej na wodzie o twardości ogólnej do 15°N ) w zależności od rodzaju obróbki i obrabianego materiału:

- szlifowanie - 3÷5%,
- toczenie, frezowanie, wiercenie, rozwiercanie - 5÷10%,
- gwintowanie - 10÷15%,

### NORMY, APROBATY, SPECYFIKACJE:

Posiada atest PZH. EMULGOL ES 12 spełnia wymagania normy ISO 6443/7 (PN-90/C-96099/10) (klasyfikacja cieczy obróbczych grupy L-M)-L-MAA

### PARAMETRY FIZYKOCHEMICZNE:

Parametry	Jednostki	Wartości typowe
Koncentrat: Wygląd w temp.20°C	-	Klarowna, jednorodna ciecz barwy bursztynowej
Temperatura płynięcia	°C	-12
Lepkość kinematyczna w temp. 40°C	mm <sup>2</sup> /s	30,5
5% emulsja w wodzie o twardości 15°C: Wygląd emulsji w temperaturze 20°C	-	emulsja mleczna
Zdolność ochrony przed korozją na płytkach stalowych metodą Herberta	-	H0
pH	-	9,1
Współczynnik refraktometryczny w temp. 20°C	-	1,44
Stabilność emulsji w czasie 24h/20±5°C	-	wytrzymuje

Uwaga: Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu.

