

ПАСПОРТ № _____
Смазывающая охлаждающая жидкость (СОЖ или эмульсия)
для охлаждения зоны резания металла MICROCUT 500

Производитель/Поставщик: ООО «Хайтек Инструмент», Московская обл., г. Ногинск, ул. Климова, 50.
тел.: (499) 270-64-30, (499) 515-55-66, (495)972-22-41 www.hightech-instrument.ru, www.solidmarket.ru

Общая характеристика состава:

СОЖ MICROCUT 500 представляет собой минеральное масло с добавлением импортного компонента, состоящего из анионовок и неионогенных эмульгаторов, ингибитора коррозии и ускорителя растворения на базе гликоль-спирта жирного ряда.

Описание СОЖ

MICROCUT 500 - это биостабильная водосмешиваемая смазочно-охлаждающая жидкость с высоким содержанием масла, образующая при смешивании с водой стабильную полупрозрачную эмульсию.

MICROCUT 500 обеспечивает эффективную межоперационную защиту обрабатываемых деталей и агрегатов металлорежущего оборудования от коррозии, а также снижает износ режущего инструмента.

Применение СОЖ

MICROCUT 500 применяется на операциях лезвийной обработки, точения, фрезерования, сверления и нарезания резьбы. СОЖ идеально подходит для применения на ленточнопильных станках всех производителей. Немецкая СОЖ является во многом универсальной и подходит для обработки углеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов и сплавов.

Хранение

Не хранить при отрицательных температурах

Стандарты	
Наименование показателя	Норма
Внешний вид СОЖ	Однородная маслянистая жидкость
Вязкость кинематическая, при 50 °С, в пределах	45-95
Стабильность при низких температурах (- 15 °С)	Стабильна
Содержание масла, %, не менее	20
Внешний вид 3 % водной эмульсии	Полупрозрачная
рН 3% водной эмульсии	8,5 - 10,0
Коррозийная агрессивность 2,5 % эмульсии по отношению к черным металлам ГОСТ 6243	Выдерживает
Плотность при 20 °С, г/см ³	1,028

Показатели	Единица	Значение	Метод
Плотность при 20°С	г/мл	0,860-0,920	ГОСТ 3900
Кинематическая вязкость при 40°С	мм ² /с	45	ГОСТ 33
Тест на коррозию, эмульсия 5% чугун марки СЧ 18-36		Выдерживает	ГОСТ 6243
рН, эмульсия 5%		8,0 – 10,5	ГОСТ 6243
Содержание масла	%	80	

Рекомендуемая концентрация

Лезвийная обработка материалов легкой и средней степени сложности (углеродистые, инструментальные, низколегированные стали, цветные сплавы)	2 – 5%
Лезвийная обработка труднообрабатываемых материалов (коррозионно-стойкие и жаропрочные стали и сплавы, титан и сплавы на его основе)	5 – 10%
Шлифование	1 – 2%