

## HYCUT ET 46

ist die Leistungskomponente des HYCUT Zweikomponentensystems. Es bildet gemeinsam mit der HYCUT – Additiv Komponente und in Wasser gemischt eine Hochleistungsemulsion für alle Arten der Metallzerspanung.

### EIGENSCHAFTEN | VORTEILE

- Frei von Schwermetallen, Zink und Chlorverbindungen
- Geeignet für anspruchsvolle Zerspanungsoperationen
- Hervorragende Schmierleistung
- Gezielte Steuerung der Einzelkomponenten ermöglicht die einfache Anpassung an verschiedene Prozesse
- Saubere Werkstücke und Maschinen durch hohe Spülaktivität
- Hoher Grad an Fremdölabscheidung, dadurch einfache Pflege und lange Standzeit
- Exzellentes Schaumverhalten
- Sparsam im Verbrauch durch sehr gutes Ablaufverhalten
- Geringer Verdampfungsverlust (Noack bei 250°C beträgt 8,0%)
- Leicht abwaschbar mit wässrigen Medien (selbstemulgierend)
- Kompatibel zum HYCUT – System
- Nicht zytotoxisch (EN ISO 10993-5:2009)

### DATEN DES PRODUKTES | KONZENTRAT

BESTIMMUNG	METHODE	EINHEIT	WERTE
Dichte, 20°C	DIN 51 757	[kg/m <sup>3</sup> ]	924
Kin. Viskosität, 40°C	DIN EN 16 896	[mm <sup>2</sup> /s]	46
Brechungsindex, n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	DIN 51 423	---	1,469

### EMPFOHLENE EINSATZKONZENTRATION (ABHÄNGIG VON DER APPLIKATION)

- Standard Einsatzkonzentration bei Raumtemperatur: 3,0 - 20,0%  
(Bei gleichzeitiger Verwendung der Zusatzkomponente HYCUT ADDITIV.)
- Produkt kann auch höher konzentriert eingesetzt werden. Eine Rücksprache mit Ihrem Kühlschmierstoff Ansprechpartner ist dabei zu empfehlen.
- Siehe auch „Technisches Merkblatt Anmischen von Zweikomponentenkühlschmierstoffen“.

### MINDESTHALTBARKEIT | EINSATZ- UND LAGERBEDINGUNGEN

12 Monate bei +10°C bis +30°C. Unter Beachtung der jeweiligen nationalen Vorschriften für Lagerung und Transport wassergefährdender Stoffe.

### ARBEITS- UND UMWELTSCHUTZ

Für weitere Informationen über Arbeits- und Umweltschutz siehe Sicherheitsdatenblatt.

### ENTSORGUNG

Entsorgung entsprechend den jeweiligen gesetzlichen Bestimmungen. Siehe technisches Merkblatt: „Aufbereitung und Entsorgung von wassergemischten Kühlschmierstoffen“.

## HYCUT ET 46

Einsatz als Hydrauliköl ISO VG 46 (nicht wassergemischt)

### EIGENSCHAFTEN | VORTEILE

- Hydrauliköl der ISO VG 46 Klassifikation
- Sehr guter Verschleißschutz durch hohe Schmierleistung
- Hervorragende Spülleistung – saubere Systeme
- Sicherer Korrosionsschutz
- Verlustöl wird einfach in Kühlschmierstoffsystemen einemulgiert und weiterverwendet
- Nicht zytotoxisch (EN ISO 10993-5:2009)

### APPLIKATIONSHINWEIS

Vor einem Einsatz beachten Sie bitte unser Technisches Merkblatt "Vorgehensweise bei Umstellung eines Hydrauliksystems auf das Multifunktionsöl HYCUT ET 46".

### DATEN DES PRODUKTES | KONZENTRAT

BESTIMMUNG	METHODE	EINHEIT	WERTE
Kin. Viskosität	bei 40°C	DIN EN 16 896	[mm <sup>2</sup> /s]
	bei 100°C	DIN EN 16 896	[mm <sup>2</sup> /s]
Viskositätsindex	ISO 2909	---	46 9
Pourpoint gleich oder tiefer als	DIN ISO 3016	[°C]	190
Flammpunkt	DIN EN ISO 2592	[°C]	<-42
Partikelverteilung	ISO 4406	---	216
Korrosionsschutzeigenschaften gegenüber Stahl	DIN 51585	---	17/15/12
Korrosionswirkung auf Kupfer	DIN EN ISO 2160	KorrGrad (3h/100°C)	0-A
Luftabscheidevermögen bei 50°C	DIN 51381-50	[Min.]	1a
Mechanische Prüfung in der FZG Zahnrad-verspannungs-Prüfmaschine A 8,3/90 Schadens-Kraftstufe	DIN 51354-2	---	11
Mechanische Prüfung in der Flügelzellenpumpe	Ring	DIN 51389-2	[mg]
	Flügel	DIN 51389-2	[mg]
Asche (Oxidasche) angegeben als Massenanteil	DIN EN ISO 6245	[%]	7 3
Neutralisationszahl (sauer)	DIN 51558-1	[mgKOH/g]	0,05
Verdampfungsverlust nach Noack bei 250°C	DIN 51 581-1	[%]	1,7
			8