

HYCUT ET 46

Composant de performance du système bi-composants HYCUT. Mélangé avec le composant ADDITIV et avec de l'eau, il forme une émulsion de haute performance pour tout type d'usinage de métaux.

PROPRIÉTÉS | AVANTAGES

- Exempt de métaux lourds, de zinc et de composés chlorés
- Adapté aux applications d'usinage exigeantes
- Excellent pouvoir lubrifiant
- Le contrôle ciblé des composants individuels permet l'adaptation facile aux différents procédés
- Pièces et machines propres grâce au pouvoir élevé de rinçage
- Excellente séparation des huiles étrangères d'où un entretien facile et une longue vie de bains
- Très peu de mousse
- Faible consommation grâce à un très bon comportement d'écoulement
- Faible perte par évaporation (test NOACK à 250°C : 8,0%)
- Facilement lavable avec des fluides aqueux (auto-émulsifiant)
- Compatible avec le système HYCUT
- Non-cytotoxique (EN ISO 10993-5:2009)

DONNÉES DU PRODUIT | CONCENTRÉ

DETERMINATION	MÉTHODE	UNITÉ	VALEURS
Densité, 20°C	DIN 51 757	[kg/m³]	924
Viscosité cinétique à 40°C	DIN EN 16 896	[mm²/s]	46
Indice de réfraction, n_D^{20}	DIN 51 423	---	1,469

CONCENTRATION D'UTILISATION RECOMMANDÉE (SELON L'APPLICATION)

- Concentration standard d'utilisation : 3,0 - 20,0%
(Utilisez les biocides en sécurité. Lisez l'étiquette et les informations du produit avant l'utilisation.)
- Le produit peut être utilisé aussi à une concentration supérieure. Nous recommandons de consulter votre contact concernant de liquides de coupe.
- Voir aussi "Notice Technique - Mélanger les liquides de coupe bi-composants".

DURABILITÉ MINIMALE | CONDITIONS D'UTILISATION ET DE STOCKAGE

12 mois à +10°C à +30°C. En respectant les réglementations en vigueur pour le stockage et le transport de matières dangereuses pour l'environnement.

SÉCURITÉ DE TRAVAIL ET D'ENVIRONNEMENT

Pour plus d'informations concernant la sécurité de travail et l'environnement veuillez consulter la fiche de données de sécurité.

ÉLIMINATION DES DÉCHETS

Élimination des déchets selon les réglementations en vigueur.

HYCUT ET 46

Utilisé comme huile hydraulique ISO VG 46 (non mélangé avec de l'eau).

PROPRIETES | AVANTAGES

- Huile hydraulique de classification ISO VG 46
- Très bonne protection anti-usure grâce au pouvoir lubrifiant élevé
- Excellente performance de lavage - systèmes propres
- Protection anti-corrosion fiable
- Les pertes d'huile sont simplement émulsionnées dans les systèmes d'émulsions et ainsi réutilisées
- Non-cytotoxique (EN ISO 10993-5:2009)

NOTE D'APPLICATION

Veuillez vous référer à notre fiche technique avant l'utilisation "Conversion d'un système hydraulique vers l'HYCUT (Changeover of a Hydraulic System to HYCUT)"

DONNÉES DU PRODUIT | CONCENTRÉ

DÉTERMINATION	MÉTHODE	UNITÉ	VALEURS
Viscosité cinétique	à 40°C	DIN EN 16 896	[mm²/s]
	à 100°C	DIN EN 16 896	[mm²/s]
			46 9
Indice de viscosité	ISO 2909	---	190
Point d'écoulement	DIN ISO 3016	[°C]	<-42
Point d'éclair	DIN EN ISO 2592	[°C]	216
Distribution de particules (Particle distribution)	ISO 4406	---	17/15/12
Propriétés de protection contre la corrosion, pour l'acier	DIN 51585	---	0-A
Corrosion du cuivre	DIN EN ISO 2160	Degré de corrosion (3h/100°C)	1a
Désaération (Capacité de séparation de l'air) à 50°C	DIN 51381-50	[mns]	11
Test mécanique sur banc d'essai d'engrenages FZG A 8,3/90 - Niveau de la force d'endommagement	DIN 51354-2	---	>12
Essais mécaniques dans la pompe à palettes			
	Bague	DIN 51389-2	[mg]
	Palette	DIN 51389-2	[mg]
			7 3
Cendres (cendres d'oxydes) exprimées en % du poids	DIN EN ISO 6245	[%]	0,05
Indice de neutralisation (acide)	DIN 51558-1	[mgKOH/g]	1.7
Test Noack à 250°C	DIN 51 581-1	[%]	8