USINOV 3250

Fluide soluble (émulsion) pour le travail des métaux, spécialement développé pour les applications difficiles.

PERFORMANCES

USINOV 3250 peut être utilisé à l'état concentré pour des opérations de tréfilage.
USINOV 3250 convient pour tous travaux d'usinage sur machines traditionnelles ou CNC.
USINOV 3250 est spécialement formulé pour les applications difficiles :

- forage profond, décolletage, taillage d'engrenages, sciage, taraudage, brochage

USINOV 3250 permet d'usiner une très grande gamme d'alliages :

- Aciers durs tels que 45 à 50 HRC
- Aciers 35 NCD 16, AD21, SMV 3, 36 CND 6
- Inox traité : 316 TI, 320 TI et inox alimentaire
- Aluminium, aluminium de fonderie et alliages : 2030 – 2017 – 6000 – 6060
- Titane
- Fonte, fonte silicée
- Bronze, laiton

AVANTAGES

- Propriétés anti-usure et extrême-pression
- Excellentes propriétés lubrifiantes.
- Bonne bio-résitance permettant l'espacement des vidanges.
- Ne forme pas de gommage

Conforme à l'arrêté du 13 juillet 2006 relatif aux travaux exposant au formaldéhyde.
Exempt de formaldéhyde.
Exempt de BIT
Exempt de triazine
Exempt de chlore
Exempt de zinc, et métaux lourds
Exempt de nitrite
Exempt de silicone

UTILISATIONS

Concentration d'emploi standard: 5-10% suivant le type d'opération
Dureté d'eau recommandée: 150-450 ppm (15-45° TH)

Fiche technique



IGOL France - 614, rue de Cagny - CS 19403 - 80094 Amiens CEDEX 3 - FRANCE - T. +33 (0)3 22 47 79 47 - F. +33 (0)3 22 46 79 61 - www.igol.com

Fiche technique

MAINTENANCE DU FLUIDE

Un bain mal préparé peut être à l'origine d'une instabilité du produit et écourte généralement la durée de vie du fluide de coupe. Un nettoyage et une désinfection des installations en contact avec le fluide doit précéder tout changement de bain.
Une gamme complète de nettoyants, désinfectants et d'additifs de maintenance est disponible auprès de votre contact IGOL.

Caractéristiques	Normes	Unités	Valeurs
Concentré			
Apparence/couleur	-	-	Clair, ambre
Masse volumique à 15°C	NFT60-101	kg/m³	931
Viscosité cinématique à 40°C	NFT60-100	mm²/s	50
Type d'huile de base	-	-	Minérale
Coefficient réfractométrique	-	%/°Brix	0.8
Dureté maximale acceptée en utilisation	-	°F	70
Limite corrosion acier	DIN 51360	%	4
Additivation			
Chlore	-	-	non
EP Soufré	-	-	non
Soufre actif	-	-	non
Phosphore	-	-	non
Dilué à 5% dans l'eau distillée			
Aspect	-	-	blanchâtre
pH	-	-	9.0

Les caractéristiques sont données à titre indicatif et correspondent à nos standards de fabrication actuels. IGOL se réserve le droit de les modifier pour faire bénéficier sa clientèle de l'évolution de la technique. Avant d'employer ce produit, il convient de consulter les instructions d'utilisation et les impacts sur l'environnement figurant dans les fiches techniques et de sécurité. Les renseignements donnés ci-dessus sont basés sur l'état actuel des connaissances relatives au produit concerné. L'utilisateur du produit doit prendre toutes les précautions utiles relatives à son utilisation. En aucun cas IGOL ne pourra être tenu responsable de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de celui-ci.

Réf. documentaire : XII-02-1503
Date d'édition : 20/09/18

