

СОЖ OILCOOL 3000 UNI

ТУ 20.59.41-003-0181606127-2017

OILCOOL 3000 UNI – универсальный полусинтетический концентрат смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) для всех типов станков по металлообработке.

Данная СОЖ представляет собой полусинтетику с пакетом присадок Ecoboost 2500. Смазочно-охлаждающая жидкость проста в приготовлении и эксплуатации, образует водную эмульсию молочно-белого цвета. Продукт не содержит соединения бора, хлор, цинк, серу, фосфор, нитриты натрия, фенолов, формальдегида, канцерогенов, силиконы, амины, диэтаноамины и других часто используемых в СОЖ вредных компонентов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СОЖ OILCOOL 3000 UNI



- ▼ на станках с ЧПУ
- ▼ токарных станках
- ▼ сверлильных станках
- ▼ ленточнопильных станках
- ▼ шлифовальных станках
- ▼ фрезерных станках и обрабатывающих центрах
- ▼ прочие операции металлообработки

РЕКОМЕНДУЕМ ПОВЫСИТЬ КОНЦЕНТРАЦИЮ РАБОЧЕЙ ЭМУЛЬСИИ ОТ 4 ДО 6% И БОЛЕЕ

- ▼ при работе с твердыми металлами;
- ▼ нержавеющей сталью;
- ▼ сплавами титана и пр.

Смазочно-охлаждающая жидкость **OILCOOL**

3000 UNI одинаково хорошо работает на механической и абразивной обработке, как черных, так и цветных металлов, например: сталь, алюминий, чугун, медно-латунные и хромо-никелевые сплавы и других металлах.

Рекомендованная концентрация рабочей эмульсии составляет 2-3%.

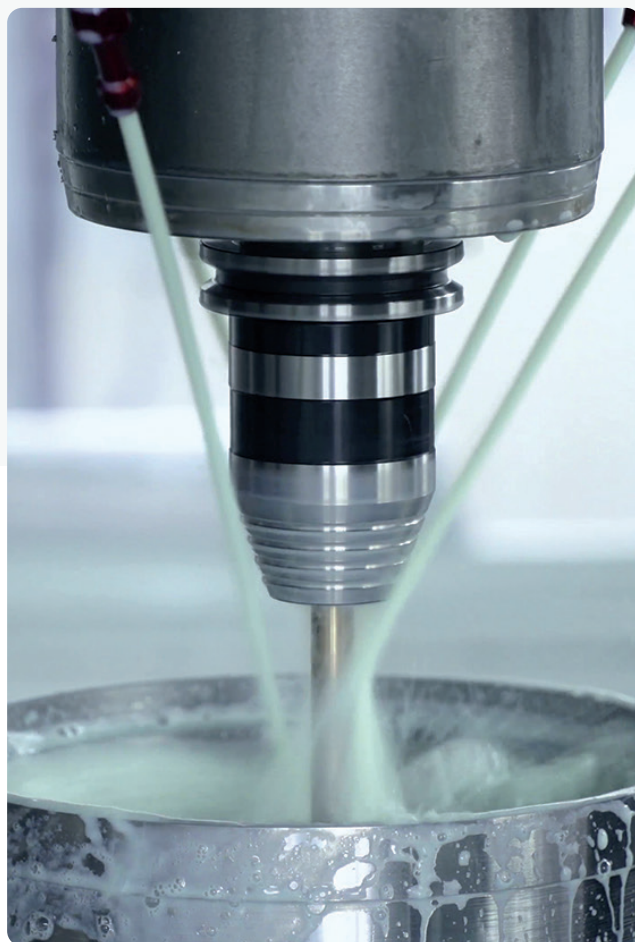
Жидкость **СОЖ OILCOOL 3000** применяется на лезвийных и абразивных операциях токарной обработки, нарезания резьбы (резьбонарезания), ленточных пил по металлу, сверления, резки, накатки, прокатки и оребрения труб, а также волочения проволоки различного назначения (латунированной, оцинкованной, фосфатированной и др.) — как на индивидуальных станках, станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ, так и при централизованной подачи на автоматических линиях.

Почему нужно попробовать эмульсию для станков OILCOOL 3000 UNI в работе?

- Увеличивает стойкость инструмента (до 70%)
- Эмульсия очень экономична и доступна по разумной цене, из 2х литров концентрата, вы получаете 100л рабочей эмульсии! Готовится путем простого размешивания в обычной водопроводной воде
- Безопасна для рук (не раздражает кожу) и дыхательных путей операторов станков
- Эмульсия отличается повышенным сроком службы и не протухает, благодаря эффективному пакету присадок Escoboost 2500 (набор бактерицидных, антикоррозионных, противозадирных, антипенных и др. компонентов)
- Отличные моющие и проникающие способности СОЖ при удалении стружки, шлама из зоны обработки металла.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При попадании на кожу или в глаза — промыть водой, концентрат **OILCOOL 3000 UNI** **не токсичен и не представляет опасности** в нормальных условиях



Концентрат **OILCOOL 3000 UNI** можно хранить при отрицательных температурах до минус 30°C, после оттаивания он работает без потери своих свойств.

Эмульсия для станков **OILCOOL 3000 UNI** может применяться как аналог следующих дорогостоящих СОЖ:

Blaser Blasocut 2000 universal, Blasocut 4000 CF, Houghton (Shell) Metalina, TRIM 229, Quakercool 2769 COB BF, Houghton Hocut 768, Bechem Avantin и др.

СПОСОБ ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАБОЧЕЙ ЭМУЛЬСИИ

В подходящую ёмкость загружается расчётное количество воды ($t = 20-50^{\circ}\text{C}$, общая жёсткость: 4-8 мг экв/л). Если жесткость воды превышает 8 мг экв/л, лучше применить средства, смягчающие воду.

При интенсивном перемешивании в воду постепенно добавляется необходимое количество концентрата.
После добавления СОЖ, полученная эмульсия перемешивается 10-15 минут.

ПРИМЕР РАСЧЕТА ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАБОЧЕЙ ЭМУЛЬСИИ:

Для приготовления **100 литров** рабочей эмульсии для заправки в станок, необходимо: в **98 литров** воды добавить **2л концентрата OILCOOL 3000 UNI**.

Технические характеристики **OILCOOL 3000 UNI**:

Внешний вид концентрата	от светло-коричневого до темно-коричневого цвета
Внешний вид эмульсии	молочно-белая
pH	8.8 – 9.9
Плотность при 20°C, кг/м³, в пределах	960 – 1100
Температура хранения	от -20 до +40 °C

ПРИМЕЧАНИЕ

- 1 Перед применением **OILCOOL 3000 UNI**, настоятельно рекомендуем слить старый концентрат СОЖ и промыть станок любым системным очистителем, например **OILCOOL XR** или содовым раствором 7-10%.
- 2 В таблице даны средние и минимальные статистические показатели рабочих концентраций (%). Точные показатели концентраций (%) определяются индивидуально в процессе работы и зависят от технологических показателей конкретного производства.