

# SAFECUT E 209 NT

LÖSLICHES ÖL FÜR DIE METALLBEARBEITUNG

841051/05.22

Rev. 0

## **BESCHREIBUNG & ANWENDUNGEN**

SAFECUT E 209 NT ist ein formaldehydfreies Produkt, das speziell für die Verarbeitung von eisenhaltigen und eisenfreien Metallen entwickelt wurde. Es ist besonders gut für Buntmetalle, Aluminium, Stahl und Legierungen, Edelstahl und Titan geeignet.

Aufgrund des hohen Mineralölanteils, passt SAFECUT E 209 NT weniger bei der Zerspanung von Gusseisen. Der Feinstaub bei der Bearbeitung von Gusseisen in Verbindung mit dem Öl wird zur „Schlamm“-Bildung führen.

SAFECUT E 209 NT bildet in Wasser eine schwach schäumende Emulsion und kann auch in sehr weichem Wasser verwendet werden.

SAFECUT E 209 NT lässt sich perfekt für die Einsätze wie Drehen, Fräsen, Bohren, Sägen und Gewindeschneiden einsetzen.

## **VORTEILE**

- Sehr dünnflüssiger Kühlschmierstoff, entwickelt für alle Metallverarbeitungsprozesse, besonders bei Aluminium aber auch für rostfreien Stahl und Titan
- Außergewöhnliche Polarität für ein lösliches Öl
- Extrem hohe Benetzungseigenschaften, die das Anhaften von Spänen am Werkzeug vermeiden
- Schäumt nicht
- Frei von Chlor, Nitrit und Aktivschwefel
- Formaldehydfrei

## **UMWELT, GESUNDHEIT & SICHERHEIT**

Wir verweisen auf das Sicherheitsdatenblatt für weitere Informationen bezüglich der Handhabung und Lagerung des Produktes, sowie die nötigen Erste-Hilfe-Maßnahmen bei Unfällen.

Die Produktentsorgung nach Gebrauch muss in Übereinstimmung mit den örtlich geltenden Vorschriften zur Altölentsorgung erfolgen. Bei Bedarf ist ein Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

# SAFECUT E 209 NT

## GEBRAUCH

### Haltbarkeit & Lagerung:

Maximal 12 Monate ab Herstellungsdatum.  
Vor Frost schützen und nicht wärmer als 40°C lagern.

### Dosierung:

Allgemeine Metallbearbeitung: 5 %  
Schwere Metallbearbeitung: 8-10 %

### Vorbereitung der Emulsion:

Gießen Sie das Konzentrat immer in das Wasser und mischen Sie vorsichtig (die Mischung nur in einer Richtung mischen und nicht umkehren). Wir empfehlen automatische Mischgeräte zur Herstellung einer gleichbleibenden Emulsion.

### Emulsionswartung:

Entfernen Sie Restöl, Metallspäne oder andere Verunreinigungen von der Oberfläche des Emulsionsbades. Messen Sie die Konzentration des Emulsions periodisch mit einem Refraktometer. Achten Sie darauf, dass die Konzentration nie unter 2% abfällt, um einen angemessenen Schutz gegen Korrosion und Bakterien zu gewährleisten.

### Anmerkung/Hinweis:

Wir empfehlen, verschmutzte Bäder mit GROGANOL SR2 zu reinigen. GROGANOL SR2 kann je nach Verschmutzung des Vorratsbehälters verwendet werden. In der Regel zwischen 1 % und 4 % wässriger Lösung. (= 1 bis 4 Liter GROGANOL SR2 pro 100 Liter Emulsion des Bades).  
Das beste Reinigungsergebnis wird nach 3-5 Tagen erzielt.

## EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFTEN	EINHEITEN	METHODEN	DURCHSCHNITTSWERTE
Aspekt der Emulsion mit 4%			weiss
Dichte bei 15°C	kg/m <sup>3</sup>	ISO 3675	931
Viskosität des Grundöls bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s (cSt)	ASTM D-445	42
pH des Konzentrats	-	NF T 90-008	9,4
pH @ 5% im Wasser	-	NF T 90-008	9,2
Korrekturfaktor Refraktometer	Koeffizient	-	1

*Die Durchschnittswerte dienen nur zur Information.*