

SAFECUT E215 NT

FLUIDE POUR LE TRAVAIL DES METAUX

410133/02.24

Rev. 4

Fonte	
L'acier + alliages	V
L'aluminium	V
Les métaux jaunes	V
L'acier inoxydable	V
Titane	V

DESCRIPTION & APPLICATIONS

SAFECUT E215 NT est une huile émulsifiable qui devient une émulsion laiteuse dans l'eau, douce ou dure.

SAFECUT E215 NT contient un ensemble d'additifs basé sur les dernières technologies dans le travail des métaux et avec un accent supplémentaire sur la sécurité de l'opérateur et le respect de l'environnement.

Grâce à la formule améliorée en matière de sécurité lors de l'utilisation et le respect de l'environnement, ce produit est exempt de: bore, formaldéhyde, nitrite, phénol, amines secondaires.

SAFECUT E215 NT ne mousse pas, ne laisse pas de dépôts collants sur la pièce et est idéal pour les opérations de tournage et de rectification (émulsion à 5%)

SAFECUT E215 NT est le partenaire idéal pour l'usinage de:

- Aluminium (pièces fabriquées sur des machines à commande numérique, fraisage, tournage ou, par exemple, des machines de cadres en aluminium comme des cadres de fenêtres)
- Acier et alliages
- Acier inoxydable
- Titane.

AVANTAGES

- Propriétés de refroidissement et de lubrification offrant d'excellentes performances de coupe (moins d'usure de l'outil).
- Ne laisse pas de collant / résidu sur les pièces finies.
- Convient pour l'eau douce et dure.
- Développé pour atteindre ses performances sans bore, sans amines secondaires, sans chlore, sans formaldéhyde ni nitrites.

SAFECUT E215 NT vous permet d'utiliser un produit écologique et facile à utiliser. sans sacrifier la qualité de la pièce ou la vie de l'outil.

SAFECUT E215 NT

EMPLOI

Concentration: Lors de l'utilisation du produit ou lors du renouvellement du bain, une concentration et un pH légèrement plus élevés sont recommandés. En effet, le produit va « prendre » au cours des premiers jours. Lors de l'utilisation, une concentration doit toujours être atteinte :

**(facteur de correction du réfractomètre X Valeur du réfractomètre) = 5 à 9%,
et la valeur du pH dans le bain doit être ≥ 9 pour garantir la bio-stabilité.**

Préparation : Les émulsions se préparent en ajoutant sous agitation le concentré dans l' eau (jamais l'inverse). Pour la facilité du travail, nous pouvons vous proposer des mélangeurs automatiques.

Entretien de l'émulsion: Ecrémer régulièrement les huiles de graissage qui viennent surnager à la surface des bains et débarrasser ceux-ci des limailles, copeaux et autres facteurs de pollution.

Contrôler également régulièrement la concentration au moyen d' un réfractomètre et veiller à ce qu' elle ne descende pas en-dessous de 5 % pour garantir une protection suffisante contre la corrosion et la formation de bactéries.

En cas de dépôts ou bactéries, nous recommandons de procéder à une désinfection de la machine avec GROTANOL SR 2. Il est également recommandé d'effectuer ce traitement quelques jours avant les périodes d'arrêt.

PROPRIETES

Les valeurs moyennes sont données à titre indicatif.

CARACTERISTIQUES	UNITES	METHODES	VALEURS MOYENNES
Masse volumique à 20°C	kg/m ³	NFT 60101	915
Aspect à l'état concentré	-	-	Limpide brun
pH à 5 % dans l'eau	-	NF T 90-008	9.5
Lecture au refractomètre	coefficient	-	1
Corrosion sur cuivre		ASTM D 130	1b

HYGIENE, SECURITE & ENVIRONNEMENT

Stockage du concentré:

La durée maximale de conservation garantie est de 12 mois à partir de la date de production.
Impérativement à l'abri du gel et pas au dessus de 40°C.

Les directives concernant la manipulation, le stockage et les premiers secours en cas d'accident sont reprises sur la fiche de sécurité qui est disponible sur simple demande.

L'élimination doit être effectuée en conformité avec la législation en vigueur sur le rejet des huiles de coupe usagées.
Nous sommes à votre disposition pour vous assister.