



Soluble Mineral

APLICACION

Es un Refrigerante de alto desempeño, diseñado para maquinados moderados a severos en metales ferrosos y no ferrosos.

Forma emulsiones de alta estabilidad y excelente rechazo de aceite, proporciona una excelente lubricidad y protección a la herramienta, además de una excelente protección anticorrosiva y una alta resistencia al desarrollo de hongos y bacterias.

Diluciones recomendadas:

Úsese entre el 5.0% (1:20) y el 25% (1:4) dependiendo de la severidad del maquinado.

Solicite las Instrucciones de Uso de solubles para un mejor desempeño.

BENEFICIOS CLAVE

- Excelente Lubricidad y duración de herramienta.
- Alto control de espuma.
- Excelente acción refrigerante.
- No toxico, libre de Nitritos, libre de Dietanolamina, libre de formaldehido, libre de aditivos de cloro, azufre y/o fósforo.
- Amigable con el operador. Suave con la piel. Fácil de mezclar.
- Producto Biodegradable

Características Típicas

Estado físico	Líquido
Color	Ámbar
Solubilidad	100%
Flash Point	NA
Gravedad Específica	0.96
Apariencia	Lig. Turbio
pH Concentrado	8.6
°Bx al 10%	10

INFORMACION DE MANEJO

No agregue ninguna sustancia al concentrado o a la emulsión a menos de que sea recomendado por nuestro departamento de servicio. No se recomienda para maquinado de magnesio y aleaciones de magnesio.

CONTACTO

Para mayor información estamos a sus órdenes en:

TECNOLOGÍA SOLUB SA DE CV

EMAIL: ventas@solub.com.mx