



Refrigerante Soluble Sintético

APLICACION

Es un refrigerante sintético de última generación, diseñado para ofrecer alta protección anticorrosiva, alta protección a la herramienta de corte, excelente acabado en las piezas maquinadas y larga vida libre de bacterias y malos olores, en equipos individuales o centralizados que maquinan metales ferrosos y no ferrosos de distintas dificultades de maquinado, desde ligero hasta severos.

No contiene aceite, pero tiene excelente lubricidad gracias a que forma una película súper tenaz que evita el contacto entre el metal evitando la fricción y el desgaste, con lo que se obtiene mayor duración de la herramienta de corte, mejor acabado de las piezas y alta eficiencia en la operación del equipo.

Diluciones recomendadas:

Úsese entre el 4.0% (1:25) y el 20% (1:5) para maquinado de metales ferrosos y no ferrosos.

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.

BENEFICIOS CLAVE

- Excelente protección anticorrosiva y Antidesgaste.
- Amigable al operador, suave con la piel, fácil de mezclar.
- No contiene:
 - Aceite Mineral
 - Nitritos
 - Dietanolamina
 - Aditivos EP de cloro, azufre, o fósforo.
 - Cromo o Molibdeno (metales pesados)

Características Típicas

Apariencia	Líquido
Gravedad Específica @15.4 °C	1.12
Color	Azul
Apariencia	Lig. Turbio
Flash Point	NA
Fire Point	NA
pH Concentrado	9.0
°Bx al 10%	6

INFORMACION DE MANEJO

Máxima Temp. De Manejo:	82° C
Máxima Temp. de Almacenaje:	49° C
Vida de Anaquel a 49°C	> 3 Meses

CONTACTO

Para mayor información estamos a sus órdenes en:

TECNOLOGÍA SOLUB SA DE CV
EMAIL: ventas@solub.com.mx