

SPIRIT 3000



Obróbka metali



Mikro-emulsja przeznaczona do obróbki żeliwa, miękiej i średniej twardości stali.

ZASTOSOWANIA

- **SPIRIT 3000** został zoptymalizowany do procesu szlifowania i ogólnej obróbki żeliwa, miękiej i średniej twardości stali:

	Szlifowanie	Frezowanie	Toczenie	Piłowanie	Rozwiercanie	Gwintowanie	Obróbka gwintów
Żeliwo	■	■	■	■	■	■	■
Stal niskostopowa i średniostopowa	■	■	■	■	■	■	■
Stal wysokostopowa	■	■	■	■			

■ Zalecane ■ Możliwe

- Zalecane stężenia:
 - szlifowanie: od 4 do 5 %
 - ogólna obróbka: od 5 do 7%
 - obróbka trudna: od 7 do 10 %.
- **SPIRIT 3000** stosuje się z wodą o twardości pomiędzy 10 a 40° F.

SPECYFIKACJE

- ISO 6743-7: ISO-L-MAE

ZALETY

SPIRIT 3000 został opracowany aby przynosić znakomite korzyści:

- Odpowiedni do wielu operacji
- Długa żywotność narzędzi, prowadzi do znacznych oszczędności
- Wysoka jakość obrabianych części
- Zwiększony okres pomiędzy wymianami, ze względu na bardzo dobrą odporność na namnażanie się bakterii i grzybów
- Bardzo dobre właściwości antykorozyjne
- Odpowiedni do stosowania z wodą w bardzo dużym zakresie twardości

TOTAL LUBRIFIANTS
INDUSTRIE
21-08-2020
SPIRIT 3000
1/2

Niniejszy środek smarny stosowany zgodnie z zaleceniami nie stwarza żadnego zagrożenia.
Kartę charakterystyki produktu zgodną z przepisami WE można uzyskać od lokalnego dostawcy lub ze strony internetowej
www.quick-fds.com.



POSTĘPOWANIE - ZDROWIE- BEZPIECZEŃSTWO

- **SPIRIT 3000** został opracowany z najbezpieczniejszych molekuł na rynku. **SPIRIT 3000** jest przyjazny dla operatora, nie zawiera:
 - boru
 - formaldehydu
 - związków uwalniających formaldehyd
 - chloru
 - amin drugiego rzędu

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI	METODY	JEDNOSTKI	SPIRIT 3000
Gęstość w 15 °C	ISO 12185	kg/m ³	1011
pH (5 v%, NW 20)	DIN 51369	-	9,9
Współczynnik refraktometryczny			2,6
Punkt załamania (NW 20)	DIN 51360/2	v %	4

Powyższe dane są wartościami średnimi, podanymi tylko dla informacji.

EKSPLOATACJA - ZALECENIA

- Czas przydatności chłodziwa można zwiększyć poprzez ścisłą kontrolę:
 - stężenia w zbiorniku przy użyciu refraktometru (nie zapomnij przemnożyć wartość odczytu przez współczynnik refraktometryczny)
 - pH powinno być mierzone co najmniej raz w tygodniu.
- Temperatura przechowywania: 5 – 40°C.
- W celu dokonania dokładniejszej analizy, oferujemy usługę TOTAL SOLUBLE CHECK. Laboratoryjna analiza daje bardziej szczegółowe dane, dzięki którym można zapobiec jakiegokolwiek awarii płynu. Więcej informacji można uzyskać od sprzedawcy.