

SPIRIT 5000



Obróbka metali



Mikro-emulsja przeznaczona do obróbki żeliwa, stali i aluminium.

ZASTOSOWANIA

- **SPIRIT 5000** został zoptymalizowany do procesu szlifowania i ogólnej obróbki żeliwa, stali i aluminium:

	Szlifowanie	Frezowanie	Toczenie	Piłowanie	Rozwiercanie	Gwintowanie	Obróbka gwintów
Żeliwo	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane
Niskiej i średniej twardości stal stopowa	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane
Twarda stal stopowa i stal nierdzewna	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Możliwe	Możliwe	Możliwe
Aluminium (Si > 7 wt%)	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Rekomendowane	Możliwe	Możliwe	Możliwe

Rekomendowane Możliwe

- Zalecane stężenia:
 - szlifowanie: od 4 do 5 %
 - obróbka średnio trudna: od 5 do 7%
 - obróbka trudna: od 7 do 10 %.
- **SPIRIT 5000** stosuje się z wodą o twardości pomiędzy 10 a 40° F.

SPECYFIKACJE

- ISO 6743-7: ISO-L-MAF

ZALETY

SPIRIT 5000 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

09-04-2016 (zastępuje 21-01-2016)
SPIRIT 5000

1/2

Niniejszy środek smary 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 5000** został opracowany z najbezpieczniejszych molekuł na rynku. **SPIRIT 5000** jest przyjazny dla operatora, nie zawiera:
 - boru
 - formaldehydu
 - związków uwalniających formaldehyd
 - chloru
 - amin drugiego rzędu

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI	METODY	JEDNOSTKI	SPIRIT 5000
Gęstość w 15 °C	ISO 12185	kg/m ³	1000
pH (5 v%, NW 20)	DIN 51369	-	9,5
Współczynnik refraktometryczny			1,7
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 (niezapomnij 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.

TOTAL LUBRIFIANTS
INDUSTRIE

09-04-2016 (zastępuje 21-01-2016)
SPIRIT 5000

2/2

Niniejszy środek smary 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.

