



EDOf fluid 30S, 60S, 70S

Fluidi speciali, per rettifica di forma acciaio superapido, *cloro free*

Descrizione

Gli **EDOf fluid 30S, 60S e 70S** sono oli interi formulati per le più impegnative lavorazioni in rettifica di forma dell'acciaio superapido.

Sono formulati con sostanze idrocarburiche ad elevatissimo grado di raffinazione, idrotrattate e da una speciale additivazione bilanciata, avente il fine di contribuire a ridurre drasticamente i fenomeni tribologici, che si sviluppano tra la mola ed il metallo in lavorazione.

Gli **EDOf fluid 30S, 60S e 70S** sono stati sviluppati per rispondere alle moderne esigenze dei settori quali la produzione d'utensili e della rettifica degli ingranaggi. Riescono a coniugare efficacemente sia le esigenze di riduzione del coefficiente d'attrito tra mola e metallo, sia le esigenze di refrigerare e lavare con efficacia la zona di contatto e sia di essere facilmente filtrabili.

Questa gamma di fluidi, oltre a soddisfare le suddette esigenze operative, grazie all'elevato livello di raffinazione e purificazione delle materie prime utilizzate, assicura il massimo livello di sicurezza per gli operatori e per l'ambiente di lavoro.

Proprietà e vantaggi

Gli **EDOf fluid 30S, 60S e 70S** grazie alle sostanze idrocarburiche idrotrattate, quasi incolori (**30S**) o di colore leggermente paglierino (**60S e 70S**) inodori, scelte per le singole formulazioni, caratterizzate da ristretti intervalli di distillazione e irrilevante tenore di IPA, assicurano i seguenti vantaggi operativi:

- Colore estremamente chiaro e trasparente, tale da assicurare una perfetta visibilità dell'area di contatto.
- Possibilità di scegliere la viscosità più idonea in relazione alla superficie di contatto tra mola e metallo.
- Ottimo potere refrigerante.
- Ottime proprietà detergenti.
- Elevata e rapida decantazione degli sfridi metallici.
- Ridottissima tendenza all'emissione di fumi e odori sgradevoli.
- Rapida disareazione e assenza di fenomeni di schiumeggiamenti persistenti.
- Riduzione del consumo di fluido conseguente all'asportazione da parte dei pezzi lavorati.
- Stabilità delle caratteristiche viscosimetriche, anche dopo lunghi periodi d'esercizio.
- Elevata capacità di ridurre il coefficiente d'attrito, anche in presenza di gole geometrie complesse.
- Riduzione delle operazioni di rinvivimento delle mole, con relativo incremento della produttività.
- Profili ad elevatissimo grado di finitura e di precisione dimensionale.
- Elevata resistenza allo stress termico, sinonimo di prolungata stabilità chimico fisica.
- Ridotta fumosità e limitate perdite per evaporazione.
- Assenza di cloro e suoi derivati.
- Eccellente filtrabilità, assecondando l'azione dei sistemi filtranti.
- Massima sicurezza igienico ambientale.



EDOfluid 30S, 60S, 70S

Fluidi speciali, per rettifica di forma acciaio superapido, *cloro free*

Applicazioni

Gli **EDOfluid 30S, 60S** e **70S** sono indicati per tutte le operazioni di rettifica di forma ad elevata velocità d'acciaio superapido per la produzione d'utensili (anche da pieno) e per la rettifica d'ingranaggi. Sono indicati quando si usano mole al nitruro cubico di boro.

La temperatura d'esercizio è consigliabile sia termostata entro i 25°C, nel caso delle gradazioni viscosimetriche più basse, e comunque non dovrebbe essere mai superata la soglia di 35°C, con escursioni termiche, tra minima e massima temperatura, compresa entro 5°C.

Questi fluidi rispondono ai requisiti operativi richiesti dai principali costruttori mondiali di rettifiche.

Immagazzinamento, salute e sicurezza ambientale

Le confezioni devono essere immagazzinate *al coperto*; qualora fosse inevitabile lo stoccaggio all'aperto, è bene porre i fusti in posizione orizzontale, onde evitare infiltrazioni d'acqua e la scomparsa delle scritte di riconoscimento. Non immagazzinare: a temperature superiori a 60°C, in luoghi esposti al calore del sole o soggetti al gelo.

Eventuali informazioni sugli aspetti igienico sanitari, sono a disposizione su richiesta.

Caratteristiche tipiche

EDOfluid			30S	60S	70S
Caratteristiche	Metodo di prova	Unità di misura	Valori		
Colore	ASTM D 1500		< 0,5	< 0,5	< 0,5
Densità a 15°C	ASTM D 4052	kg/l	0,836	0,889	0,893
Viscosità cinematica a:	ASTM D 445				
20°C		cSt	14,8	35,2	56,1
40°C	cSt	7,4	14,0	20,0	
Temp. di infiamm. (PM)	ASTM D 93	°C	> 120	> 140	> 140
Punto di ebollizione (iniziale)	DIN 51751	°C	> 260	> 270	> 270
Proprietà antiusura	Reichert (15N)	mm ²	20	22	24

I dati sopra riportati sono quelli tipici di produzione e non costituiscono specifica¹

¹ 03-99/Rev N°0 prov