



FLUSIN E

Fluido convenzionale per elettroerosione a tuffo

Descrizione

FLUSIN E. è un fluido di qualità, a bassa viscosità, costituito da idrocarburi paraffinici sottoposti a processo elevato di raffinazione. E' stato sviluppato per rispondere alle nuove tecnologie di lavorazione dei metalli con il metodo elettroerosivo a tuffo. E' caratterizzato da assenza di odori, contenuto di idrocarburi aromatici molto basso, incolore, atossico e da ristretto intervallo di distillazione.

Proprietà e vantaggi

In conseguenza della specifica formulazione, **FLUSIN E** presenta i seguenti vantaggi e proprietà::

- ⇒ Elevata rigidità dielettrica, e capacità di concentrare l'energia delle scariche nella zona di erosione. Questa proprietà, unitamente alla possibilità di operare ad elevate frequenze, fanno sì che **FLUSIN E** assicuri elevate prestazioni sotto il profilo di:
 - grado di finitura e di precisione dimensionale;
 - ridotto consumo specifico degli elettrodi utensile;
 - assenza di ponti ed archi voltaici, causa di interruzione produttiva e calo di rendimento.
 - superiore resistenza alla formazione di inneschi voltaici.
- ⇒ Ridottissima viscosità, tale da garantire una fluida e costante circolazione del fluido, nell'intercapedine tra pezzo ed elettrodo (come nelle asportazioni in profondità), anche in presenza di Gap ridotti. Ciò permette un costante lavaggio della zona di erosione, favorendo la rimozione del pulviscolo e degli sfridi metallici.
- ⇒ Efficace capacità di raffreddamento; ciò è favorito dalla elevata conducibilità termica e dalla sua bassa viscosità.
- ⇒ Punto di infiammabilità adeguato all'indirizzo applicativo previsto, tale da garantire un elevato livello di sicurezza contro i rischi di incendio.
- ⇒ Contenuta tendenza all'evaporazione.
- ⇒ Ridottissima emissione di fumi nocivi.
- ⇒ Assoluta trasparenza del prodotto, tale da assicurare una eccellente visibilità della zona di lavoro.
- ⇒ Elevata filtrabilità, caratteristica peculiare per assicurare lunga vita dei setti filtranti. oltre che a facilitare la separazione degli sfridi dal fluido, dannosi al rendimento macchina e alla stabilità del prodotto.
- ⇒ Inattività chimica nei confronti dei metalli e delle guarnizioni di tenuta della macchina.
- ⇒ Eccellente resistenza al degrado ossidativo, grazie all'elevato livello di raffinazione. Ciò assicura una superiore durata utile delle cariche e rendimento, rispetto ai fluidi convenzionali

Applicazioni

FLUSIN E è raccomandato per le lavorazioni ad elevata precisione dimensionale e grado di finitura superficiale. E' anche idoneo per macchine di grandi dimensioni e potenza, quando la lavorazioni richiedono fluidi caratterizzati da spiccate proprietà di lavaggio e filtrabilità. In queste condizioni assicura un costante livello di finitura dei pezzi ed un minore consumo degli elettrodi utensile.



FLUSIN E

Fluido convenzionale per elettroerosione a tuffo

Specifiche

FLUSIN E risponde e supera i requisiti richiesti dai principali costruttori di macchine EDM a tuffo, quali: AGIE; CDM; CHARMILLES; CORMAC; ELOTHERM; EROTECH, FANUC; INGERSOLL; MAKINO; MITSUBISHI, ONA; SODICK.

Immagazzinamento e sicurezza

FLUSIN E non presenta specifici rischi nelle normali condizioni d'uso. Anche se l'emissione di fumi è ridottissima, è buona norma predisporre adeguati sistemi di aspirazione ed estrazione dei fumi. Informazioni circa la salute e la sicurezza ambientale sono disponibili su richiesta.

Si consiglia di immagazzinare al coperto. Se è inevitabile lo stoccaggio all'aperto, tenere i fusti in posizione orizzontale, in modo da evitare la possibile infiltrazione d'acqua, non compatibile con il processo elettroerosivo, in quanto anche piccolissime quantità altererebbero la rigidità dielettrica del fluido inquinato.

Assicurarsi, se le confezioni sono stoccate all'aperto, che la temperatura ambiente sia superiore di almeno 5°C al punto di congelamento del prodotto.

Caratteristiche tipiche

FLUSIN E			
Caratteristiche	Metodo di prova	Unità di misura	Valori
Aspetto			Limpido incolore
Densità a 15°C	ASTM D4052	kg/l	0,750
Viscosità cinematica a 20°C	ASTM D445	cSt	1,8
Punto infiammabilità (PM)	ASTM D93	°C	74
Inizio distillazione	ASTM D86	°C	186
Fine distillazione	ASTM D86	°C	228
Punto di scorrimento	ASTM D97	°C	-18
Colore	ASTM D156		+30
Odore			Inesistente
Contenuto idrocarburi aromatici	UV spett.		<0,1

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

¹10-97/Rev. 1