

FICHA TÉCNICA

METÁLKLINER

MK-VAPOL 103 H

Para todo tipo de metales y espesores medios



DESCRIPCIÓN

Fluido evanescente para espesores medios, inodoro, de débil extracto seco. MK-VAPOL 103 H no contiene azufre ni compuestos clorados.

MK-VAPOL 103 H está certificado por el Instituto Halal de acuerdo los requisitos Halal, código IH-1049/2.8/VI/4/4.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Operaciones corrientes de perfilado sobre máquinas de rodillos. Operaciones de formado y estampado. Operaciones de embutición sobre espesores medios. Operaciones de corte. Piezas que pasan por hornos a cualquier temperatura. Piezas sometidas a operaciones de tratamiento posterior, electroquímicas, pinturas, colas. Corte o punzonado. Corte y embutición de aletas intercambiadores térmicos. Expansión de tubos, etc. Puede aplicarse sobre todos los metales. Su fórmula permite que no haya residuo después de su aplicación. Corte de aluminio para electrodomésticos. Perfilado sobre máquinas de rodillos, inserción para doble vidriera (con soldadura posterior en continuo). Perfilado sobre máquinas de rodillos, inserción para intercambiadores térmicos con pasaje en horno de atmósfera controlada. Embutición de placas de decoración para interruptores. Corte, embutición de cubre cerraduras del automóvil. Embutición de contactos a pilas. Corte de cables eléctricos, rodadura de conexiones eléctricas. Corte de papel aluminio. Corte y forma de anillos de bidones tire-up. Precorte y plegado de grapas. Forma, plegado y corte de compuestos metálicos de encendedores desechables. Embutición de compuestos metálicos de tostadoras, piezas de máquinas de gafres. Operaciones de fresado de piezas de fundición en aluminio. Corte y forma de fondos de embalajes metálico, hierro blanco.

MÉTODOS E INSTRUCCIONES DE USO

Se dosifica fácilmente mediante procedimientos habituales: Impregnación con rodillo, gota a gota, impregnación por inmersión, trapo, pulverizado a baja presión.

Tiene una excelente velocidad de evaporación. De todos modos, en los procesos de producción de flujo continuo, el secado de piezas en final de prensa puede realizarse con instalaciones de ventilación forzada o con células de infrarrojos.

Para el almacenaje de las piezas realizadas, se debe hacer un desengrasado y posterior tratamiento con fluido anti-oxidante.

Rev-8 - 00002025-07-21



KLINER
PROFESIONAL



d14.000[®]
ISO

BIOKEN
soluciones ecológicas



Tel. 945 29 20 10 • info@klinerprofesional.com

Empresa certificada según ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 por LRQA

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Estado Físico: Líquido
Color: Incoloro
Olor: Característico
Densidad: 0,735-0,745 g/ml
Punto inicial de destilación: 174°C
Punto de inflamación VC: 50°C
Temperatura autoinflamabilidad: 305°C
Índice de refracción: 1,418
Punto de anilina: 80°C
Velocidad de evaporación (nBuAc=100): 12
Viscosidad a 25°C: 1,08 mm²/s
Corrosión lámina de cobre: 1a
Acidez: <0,1 mg NaOH/g
Tensión superficial: 23,9 Dinas/cm

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Envases: 25 y 220 litros
Contenedor: 1000 litros

Rev-8 - 00002025-07-21



KLINER
PROFESIONAL



d14,000®
ISO

BIOKEN
soluciones ecológicas



Tel. 945 29 20 10 • info@klinerprofesional.com

Empresa certificada según ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 por LRQA