

MK-VAPOL 121

Fluido evaporable sin olor para pequeños espesores. Todo tipo de metales.

DESCRIPCIÓN

Fluido evanescente, inodoro, de débil extracto seco destinado a la deformación de inoxidables, aleaciones ligeras y cúplicas bajo fuertes impactos. De excelentes resultados sobre aceros revestidos y sándwichs.

Garantizado sin cloro y sin azufre.

Puede aplicarse sobre los metales.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Operaciones corrientes de perfilado sobre máquinas de rodillos. Operaciones de formado y estampado. Operaciones de embutición sobre débil espesor. Operaciones de corte. Piezas de aspecto. Piezas que pasan por hornos con presión atmosférica controlada a cualquier temperatura. Piezas sometidas a operaciones de tratamiento posterior, electroquímicas, pinturas, colas. Corte o punzados. Corte y embutición de aletas de intercambiadores térmicos. Expansión de tubos, etc. 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 de 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. Operaciones de fresado de piezas de fundición en aluminio. Corte y forma de fondos de embalajes metálicos, hierro blanco.

MÉTODOS E INSTRUCCIONES DE USO

Se distribuye fácilmente mediante procedimientos habituales: impregnación al temple con secado por rodillo, gota a gota, impregnación por inmersión, fieltro, pulverizado a baja presión. MK-VAPOL 121 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 desengrase y posteriortratamiento con fluido anti-oxidante.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Rev-4 - 00002026-04-13



KLINER
PROFESIONAL



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

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

Estado Físico: Líquido
Color: Incoloro
Olor: Inodoro
Densidad: 0,750-0,770 g/ml
Punto inicial de destilación: 195°C
Punto seco de destilación: 228°
Punto de inflamación VC: 74°C
Punto de Congelación: -23°C
Punto de anilina: 79°C
Viscosidad a 25°C: 1,08 mm2/s
Corrosión lámina de cobre: 1a
Acidez: 0 mgNaOH/g
Índice de bromo: <20 mg/100g
Tensión superficial: 26,2 Dinas/cm

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Envases: 25 y 220 litros
Contenedor: 1000 litros

Rev-4 - 00002026-04-13



KLINER
PROFESIONAL



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

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