

MK-VAPOL 122 H

Fluido evaporable para pequeños espesores. NSF H1



DESCRIPCIÓN

Fluido evanescente, inodoro, de débil extracto seco diseñado para la deformación de inoxidables, aleaciones ligeras y cúpricas bajo fuertes impactos.

De excelentes resultados sobre aceros revestidos y sándwiches. Garantizado sin cloro y sin azufre.

Puede aplicarse sobre todo tipo de metales.

MK-VAPOL 122 H está registrado NSF H1.

MK-VAPOL 122 H está certificado por el Instituto Halal de acuerdo los requisitos Halal, código IH-1049/2.8/VI/4/5.

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 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 aluminio. Corte y forma de anillos de bidones tire-up. Precorte y plegado de grapas. Embutición de compuestos metálicos de tostadoras. 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 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 122 H 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.

Rev-11 - 00002025-07-21



KLINER
PROFESIONAL



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

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

Para el almacenaje de las piezas realizadas, se debe hacer un desengrase y posterior tratamiento con fluido antioxidante.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Estado Físico: Líquido

Color: Incoloro

Olor: Característico

Densidad: 0,800-0,850 g/ml

Punto inicial de destilación: 203°C

Punto de inflamación VC: 79°C

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Envases: 25 y 220 litros

Contenedor: 1000 litros

Rev-11 - 00002025-07-21



KLINER
PROFESIONAL



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

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