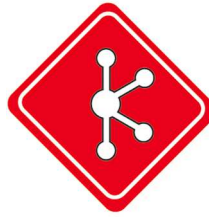


KLINER-PROFESIONAL, S.A.

Polígono Industrial Júndiz C/ Bidegana 8
CP 01015. Vitoria-Gasteiz, ALAVA
Tel: 945 292 010 Fax: 945 292 009
info@klinerprofesional.com

Empresa certificada según:



METAL KLINER

www.klinerprofesional.com

MK-MICROLUBE P: Fluido concentrado para MQL y MAV

Rev-4 03-01-12

DESCRIPCIÓN

MK-MICROLUBE P es un fluido de extrema presión, fuertemente aditivado, utilizado en la mecanización de metales del tipo de aleaciones ligeras, cuprosos, titanio, aceros, aceros aleados y hierro fundido.

MK-MICROLUBE P está totalmente desprovisto de disolventes, en particular de 1,1,1 tricloroetileno, de azufre y de cloro.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Para operaciones de: Fresado, mecanizado de superficies, aserrado, tronzado, taladrado, perforado, escariado

MÉTODOS E INSTRUCCIONES DE USO

Serrado vertical para cinta sinfín: Preferible una aplicación con dos boquillas, una a 45° dirigida hacia los dientes, una a 45° dirigida hacia la lámina.

Serrado horizontal para cinta sinfín: Aplicación idéntica al vertical.

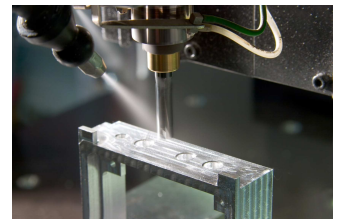
Aserrado circular: Preferible aplicación con dos boquillas para diámetros entre 350 y 760 mm. Colocarlas en cualquier lugar de la periferia formando un ángulo de 10 a 15° con el centro y un ángulo de 45° con el eje. Para diámetros superiores a 760 mm, aplicar preferiblemente con 3 boquillas. Colocarlas en la periferia, formando dos de ellas un ángulo de 10 a 15° a ambos lados del centro de la lámina, y disponer la tercera en su prolongación. Las boquillas estarán inclinadas 45° con relación al eje.

Fresado: Aplicación con una boquilla para el fresado, contorno. En el caso de enganchar más de la mitad de la fresa, como en el fresado de ranuras, o en el caso de enganchar 3 caras de la fresa, es preferible la aplicación con 2 boquillas. Parámetros de velocidad: Mecanizar a una velocidad del 10 al 15% superior a la recomendada para el mecanizado en seco. Parámetros de avance: Mecanizar con los avances máximos recomendados por las tablas de mecanizado para asegurar un cargado máximo de virutas. Orientar las boquillas hacia abajo. Situar las boquillas como a 4 ó 5 cm de la arista de corte, afinar en función de la herramienta, de la pieza o de las obstrucciones, buscando aproximarlas lo más posible a la herramienta con el fin de disminuir la cantidad necesaria de lubricante.

Taladrado/perforado: Aplicar manualmente o a través de sistemas de lubricación integrados. Aplicar preferiblemente con una boquilla dirigida hacia abajo, salvo para agujeros de gran diámetro, para los que una segunda boquilla facilitará el soplado de las virutas, impregnar la broca antes de su colocación.

Escariado: Aplicar manualmente o a través de sistemas de lubricación integrados, preferiblemente con una boquilla en todos los casos, dirigida hacia abajo. Impregnar el escariador antes de su colocación.

MK-MICROLUBE P se recomienda en todos los casos, en el marco de mejora de los parámetros de trabajo: aumento de velocidades, aumento de avances, disminución del desgaste o de rotura de herramientas, mejora de la calidad por la supresión de rebabas, disminución de la cantidad de lubricante utilizado.



PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto: Líquido

Color: Incoloro a amarillento

Olor: Característico

Densidad a 25°C: 0,835-0,845 g/ml

Viscosidad a 40°C: 34,8 mm²/s

Punto de inflamación en vaso cerrado: Sin

Corrosión al cobre 3h a 100°C: 1a

Solubilidad en agua: 0%

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Bombonas de 25L.

Bidones de 220L.

Contenedores de 1.000L.