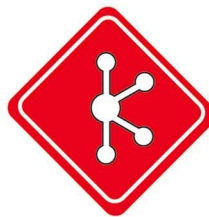


# KLINER-PROFESIONAL, S.A.

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-VAPOL 122: Fluido evaporable s/olor para pequeños espesores. T/tipo de metales***

Rev-6 26-01-17

### **DESCRIPCIÓN**

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

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

Puede aplicarse sobre los metales. Su fórmula permite que no haya residuo después de su aplicación.

### **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 cobre 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.

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 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.

### ***PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS***

Estado Físico: Líquido

Color: Incoloro

Olor: Característico

Densidad: 0,830-0,850 g/ml

Punto inicial de destilación: 220°C

Punto seco de destilación: 280°C

Punto de inflamación VC: >90°C

Punto de Congelación: -93°C

### ***MODALIDAD DE SUMINISTRO***

Bombonas de 25L.

Bidones de 220L.

Contenedores de 1.000L.