

karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl
www.multibond.pl
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

MULTIBOND-89 pasta chłodząca do obróbki skrawaniem

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-89 - to pasta chłodząca do obróbki skrawaniem, zawierająca wysokorafinowany mineralny olej bazo-wy oraz dodatki zapewniające bardzo dobre warunki pracy jak również wysoką stabilność w okresie magazynowania.

Nadaje się do wszystkich metali włączając stal hartowaną, nimonik i tytan.

Zawiera on dodatki wysokociśnieniowe, co znacząco redukuje tarcia, pozwalając uzyskać bardzo wysoką wydajność skrawania.

- Nie niszczy metali ani nie wywołuje ich korozji.
- Przedłuża żywotność narzędzi
- Poprawia gładź wykończeniową
- Zwiększa prędkość obróbki
- Redukuje koszty

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-89 - pasta jest przeznaczona zarówno do zastosowań profesjonalnych w produkcji i serwisie jak również do użytku amatorskiego przy sporadycznych pracach domowych i hobbystycznych. Nie spływa z narzędzia skrawającego. Nadaje się do stosowania na wiertłach do metalu, gwintownikach, frezach, rozwiertakach itp. Stosowanie pasty nie wymaga żadnych dodatkowych kwalifikacji ani wiedzy. Jest łatwa i praktyczna w użyciu. Może przez dłuższy czas pozostawać w otwartym naczyniu np. Podczas całego procesu obróbki skrawaniem.

WŁASNOŚCI PRODUKTU:

Postać: pasta podobna do wazeliny
Kolor: brązowy
Skład: olej mineralny, ulepszacze i dodatki
Zawartość rozpuszczalników: brak
Gęstość (20°C): 1,17g/cm³
Utlenianie: nie utlenia się (wg kryteriów EU)
Rozpuszczalność w wodzie: nie rozpuszczalna
Punkt zapłonu: >100°C
Punkt samozapłonu: >200°C
Test 4 kulowy Shella:
- Obciążenie zespawania: 800kg

- Obciążenie uszkodzenia: 350kg
Moment skrawania (gwintowania):
- stal nierdzewna 316: 8,6Nm
Test korozji: Płytką stalową w temperaturze 175°C przez 5min: brak

OPAKOWANIA:

Pojemnik 50g, 250g i 500g.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Pastę chłodzącą MULTIBOND-89 należy nanosić oszczędnie na ostrze narzędzia tnącego przy pomocy pędzla lub poprzez zanurzenie w pudełku z pastą. Pasta w czasie pracy narzędzia sama się rozsmarowuje. W miarę ubywania pasty na ostrzu tnącym należy ją uzupełniać. W praktyce oznacza to np. Uzupełnianie pasty przed każdym następnym wierconym otworem, przy szczególnie grubym materiale wierconym - nawet kilka razy.

Po skończonej pracy narzędzie tnące wystarczy ogólnie oczyścić z resztek opiłków i brudu i wytrzeć papierem lub szmatką. Pozostałości pasty nie wywołują korozji.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt jest sklasyfikowany jako niebezpieczny i ma negatywny wpływ na zdrowie człowieka oraz środowisko. Przed użyciem produktu należy zapoznać się z informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa i bezwzględnie ich przestrzegać. Produkt do zastosowań profesjonalnych - chronić przed dziećmi.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów.

Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

