

LUBRICOUPE

**PÓLSYNTETYCZNA
CIECZ CHŁODZĄCO-SMARUJĄCA,
ROZPUSZCZALNA W WODZIE**



7 doskonałych powodów, by używać LUBRICOUPE:

1. **Biostabilna** ciecz półsyntetyczna.
2. Tworzy mikro-emulsję. Emulsja pozostaje **stabilna** w czasie.
3. Doskonałe właściwości **chłodząco-smarujące**. Zapobiega przegrzaniu się narzędzi.
4. Posiada właściwości **antykorozyjne** na wszystkich metalach.
5. Posiada doskonałe właściwości detergentowe, nie pozostawia lepkich osadów.
6. Nie tworzy **osadów**, nie wysycha. **Nie uszkadza** narzędzi.
7. Nie zawiera **siarki, ani siarczanu chloru**.

Specjalnie przystosowany do użytku w następujących branżach:



Przemysł



Firmy transportowe



Budownictwo

Ułatwia takie prace, jak wytaczanie, gwintowanie, obróbka skrawaniem, frezowanie, szlifowanie, cięcie piłą, przecinanie prętów i rur metalowych, obróbka cięciem, wygładzanie.

Stosuje się na następujących metalach : stal, odlew, brąz, aluminium, mosiądz, tantal, stal nierdzewna.

Właściwości	Sposób użycia
Wygląd w stanie skoncentrowanym : brązowy płyn Wygląd po rozcieńczeniu : mleczna emulsja pH w temp. 20°C : 9,2 Gęstość w temp. 15°C : 1,037 g/cm ³ Lepkość kinematyczna w temp. 40°C: 62 mm ² /s Stabilność w warunkach magazynowania : od 4°C do 40°C. Dodatkowe informacje : odnieść się do karty charakterystyki produktu.	Używa się rozcieńczony w wodzie. Zaleca się wlewanie produktu do wody. W zależności od zastosowania, stosuje się rozcieńczenie 4 do 8 % (patrz: tabelka na odwrocie). Aby sprawdzić skuteczność kąpieli, należy zmierzyć wskaźnik refrakcji za pomocą kieszonkowego refraktometra.

PL24042013/3

7dArmor©Copyright

plusiki 7-ki

DEVIT : wielofunkcyjny środek smar zapobiegający zatarciom

Ta karta anuluje i zastępuje poprzednią. Dane zawarte w naszych opisach technicznych są oparte na naszej wiedzy oraz aktualnym doświadczeniu i są podane jedynie informacyjnie. W żadnym wypadku nie odpowiadamy za przypadki nieodpowiedniego użycia naszych wyrobów.

7 d'Armor®

LUBRICOUPE

DOZOWANIE – W ZALEŻNOŚCI OD UŻYTKOWANIA

	Stal nierdzewna	Stal	Aluminium	Brąz	Odlew/ żeliwo	Mosiądz/ miedź
WYTACZANIE : - rozwiertakiem - nożem wytaczarskim	5 do 7 lub bez rozcieńczenia 5 do 7	4 do 6 4	4 do 6 4	4 do 6 4	4 do 6 4	4 do 6 4
WYGŁADZANIE		8	8	8	8	8
OBRÓBKA SKRAWANIEM - toczenie z pręta i obróbka na automatach tokarskich - owory z jednym lub wieloma przeciągaczami	5 do 7 5 do 7	4 do 6 4 do 6	4 do 6 4 do 6	4 4		4 4
GWINTOWANIE - nożem grzebieniowym - gwintownicą - frezem	bez rozcieńczenia	10 10 10	10 10 10	10 10 10		8 8 8
FREZOWANIE - toczenie z pręta i obróbka na automatach tokarskich	5 do 8	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4 do 6
WIERCENIE	6 do 8	4 do 8	4 do 8	4 do 8	4 do 8	4 do 8
CIĘCIE PIŁĄ - brzeszczot	2 do 7	4 do 6	4	4	4	4
OBRÓBKA CIĘCIEM - frez ślimakowy	5 do 7	4 do 6	4 do 6	4 do 6		4 do 6
GWINTOWANIE WEWNĘTRZNE	bez rozcieńczenia	6 do 8 lub bez rozcieńczenia	6 do 8 lub bez rozcieńczenia	6 do 8	4	6 do 8
TOCZENIE : toczenie z pręta i obróbka na automatach tokarskich - toczenie równoległe i operacyjne - toczenie półautomatyczne, wszystkie typy	5 do 7 5 do 7	4 do 6 4 do 6	4 do 8 4 do 8	4 do 6 4 do 6	4 4	4 do 6 4 do 6
PRZECINANIE PRĘTÓW I RUR METALOWYCH - frezem	5 do 7	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4	4 do 6

7dArmor©Copyright

7 d'Armor®