



## FICHA TÉCNICA

### TL - ECO 250-MG

#### REFRIGERANTE DE CORTE ECOLÓGICO

##### CARACTERÍSTICAS

▶ Producto autoemulsionable constituido por una mezcla de aditivos anticorrosivos, lubricantes, emulgentes, humectantes y conservantes, diseñados especialmente para refrigerar y lubricar los procesos de mecanizado y rectificado de todo tipo de metales.

##### MODO DE EMPLEO

▶ Se emplea vertiendo el producto sobre el agua y agitando ligeramente a efectos de obtener una perfecta emulsión.

▶ La concentración recomendada de uso es de un 5 a un 6 % tanto para las operaciones de rectificado como las de mecanizado general (fresado, roscado, taladrado, etc.).

▶ La dureza del agua a emplear influye en la estabilidad de las disoluciones, ya que si se sobrepasan los 60°HF de dureza total, ésta puede verse afectada disminuyendo su vida útil además de una merma de sus propiedades detergentes con el consiguiente perjuicio de la buena conservación de los mecanismos de la máquina-herramienta.

▶ Por otro lado, la presencia de cloruros en cantidad superior a los 0,2 g/l, puede acarrear problemas de corrosión.

▶ Control de la concentración:

Por Lectura Refractométrica: multiplicar la lectura obtenida en un Refractómetro de mano tipo SHIBUYA o ATAGO, previamente calibrado con agua, por el factor del producto: 1'1

Por valoración de la alcalinidad: pipetear 10 ml de la muestra y valorar con HCl 0,1 N hasta alcanzar un pH de 3,5. La concentración se obtiene mediante el cálculo siguiente:

$$\text{Conc. (\%)} = \text{ml HCl} \times 0,80$$

##### APLICACIONES

▶ Las emulsiones de TL-ECO 250 MG son especialmente indicadas para refrigerar y lubricar las operaciones básicas de mecanizado general así como también de rectificado sin centros.

▶ Este producto es apto para todo tipo de aleaciones, siendo especialmente indicado para todo tipo de aceros y aluminios.

▶ Debido a sus propiedades lubricantes y humectantes permite obtener superficies con baja rugosidad y evitar de este modo fenómenos de "quemaduras" en las piezas.

▶ Su capacidad lubricante garantiza un mínimo desgaste de la herramienta y un excelente acabado superficial en los procesos de arranque de metal.

##### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aspecto	Líquido límpido
Color	Rojo
Factor Refractómetro	1'1
pH al 5 % - DIN 51369	9,0 – 9,4
Ensayo de corrosión al 5 % (200 ppm Cl) Grado - IP 287	0
Estabilidad de la emulsión al 5 % 30°HF- ASTM D-1479	Correcta
Ensayo de espuma al 5%, 20°HF CNOMO D65-5212	300/750/0/0/200

##### PRESENTACIÓN

▶ Disponible a granel en envases de 5, 10 y 25 litros.