



Metallbearbeitung

Wassermischbarer Kühlschmierstoff

- formaldehydfrei und frei von Formaldehydabspaltern
- frei von PCB, PCT, PTBB, MBT, Phosphor und Phenolen
- entspricht TRGS 611

EINSATZGEBIETE

SPIRIT MSF 5200 ist ein weitgehend universell einsetzbarer Kühlschmierstoff (Schleifen, Drehen, Bohren, Fräsen) für die mittlere und schwere Zerspanung unterschiedlichster Werkstoffqualitäten (Fe- und NE-Metall).

ANWENDUNGSVORTEILE

- exzellente Korrosionsschutzeigenschaften
- ausgezeichnetes Netz-, Spül- und Kühlvermögen
- verlängerte Wechselintervalle durch den Einsatz spezieller Additive neuester Generation
- Bildung einer feindispersen Emulsion, mit hoher Stabilität und langer Gebrauchsdauer
- geringe Schaumneigung

ANWENDUNGSHINWEISE

Die günstigste Konzentration ist durch Versuche zu ermitteln.

Mischungsvorschläge:

Schleifen: 4-6 %; mittlere Zerspanung 5-8 %; schwere Zerspanung 6-9 %

EIGENSCHAFTEN*

| Typische Kennwerte | Methode | Einheit | Wert |
|------------------------------------|-------------|--------------------|------|
| Aussehen | visuell | | klar |
| Viskosität bei 40 °C | ASTM D 445 | mm ² /s | 33 |
| Refraktometrischer Korrekturfaktor | | | 1,3 |
| Dichte bei 15 °C | ISO 12185 | kg/m ³ | 986 |
| Mineralölgehalt | | % | 37 |
| pH-Wert (5 %) | DIN 51369 | | 9,3 |
| Reservealkalität | ASTM D 1121 | ml 0,1 M HCl | 8,1 |

* Die oben genannten Kennwerte sind mit einer üblichen Toleranz in der Produktion erhalten und keine Spezifikation.