



Metallbearbeitung

wassermischbarer Kühlschmierstoff

- frei von Bor, Formaldehyd und Formaldehydabspalttern
- frei von Mono- oder Diethanolamin und Reaktionsprodukten aus diesen Alkanolaminen
- enthält spezielle primäre Amine
- frei von Chlor, PCB, PCT, PTBB, MBT, Schwefel, Phosphor und Phenolen
- entspricht TRGS 611

EINSATZGEBIETE

XPDM SWF7K ein bor- und formaldehydfreier, aminhaltiger, wassermischbarer Kühlschmierstoff für die allgemeine Zerspanung und zum Schleifen von Fe-Metallen und insbesondere auch von Aluminium und Buntmetallen bei normalen bis schweren Zerspanungsbedingungen. XPDM SWF7K ist wegen seiner extremen Schaumarmut besonders gut geeignet bei sehr weichem Ansetzwasser. Es eignet sich für den Einsatz sowohl in Zentralanlagen als auch einzelbefüllten Werkzeugmaschinen.

INTERNATIONALE SPEZIFIKATIONEN

ISO 6743-7 L-MAF

ANWENDUNGSVORTEILE

- sehr hohe Stabilität gegenüber Bakterienwachstum dank neuer Formulierung
- deutlich längere Standzeiten
- schaumarm auch bei Wasserhärten < 5°dH
- buntmetallinhibiert
- hervorragende Kühl- und Schmierwirkung, gutes Netz- und Spülverhalten
- verlängerte Werkzeugstandzeiten bei hoher Oberflächengüte
- Überschreiten des Nitritgrenzwertes (TRGS 611, Punkt 4, Absatz 3) erfordert aufgrund der Inhibierung keinen Teil- oder Vollaustausch der Gebrauchsemulsion

ANWENDUNGSHINWEISE

Die günstigste Konzentration ist durch Versuche zu ermitteln.

Mischungsvorschläge:

mittlere Zerspanung 5–7 %; schwere Zerspanung 7–10 %; Schleifen 4–6 %



EIGENSCHAFTEN*

Typische Kennwerte	Methode	Einheit	Wert
Aussehen	visuell		klar
Viskosität bei 40 °C	ASTM D 445	mm ² /s	44
Refraktometrischer Korrekturfaktor			1,1
Dichte bei 15 °C	ISO 12185	kg/m ³	959
Esterölgehalt		%	8,0
Mineralölgehalt		%	40
pH-Wert (5 %)	DIN 51369		9,2
Reservealkalität	ASTM D 1121	ml 0,1 M HCl	7,8

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