

Cutting Oil - Soluble

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

El aceite Cutting - Soluble syn-blend es usado generalmente en talleres de maquinaria como un fluido multifuncional de corte. Es principalmente formulado para enfriar y lubricar el punto de contacto de la herramienta y la parte trabajada.

BENEFICIOS PARA EL CLIENTE

El aceite Cutting Oil - Soluble syn-blend proporciona valor a través de:

- **Separación mínima** — Excelente emulsión, aún con agua dura
- **Buena protección contra herrumbre** para trabajo en acero y partes mecanizadas, aún cuando los rangos de emulsión agua/aceite son 80:1
- **Enfriamiento** maximizado por el humedecimiento del metal. Además, promueve buen asentamiento de las astillas.
- **Espuma mínima** — Posibilidad de desbordamiento del resumidero minimizada
- **Buena estabilidad en almacenamiento** — Tendencia mínima a hacerse rancio
- **Buena habilidad para controlar el crecimiento bacteriano y los olores rancios**

CARACTERÍSTICAS

El aceite Cutting Oil - Soluble:

- ayuda a evitar la herrumbre o corrosión de los metales trabajados
- ayuda a controlar el crecimiento de bacterias — el cual es un problema constante en los sistemas de circulación de aceite soluble debido a la contaminación externa
- minimiza la espuma en superficie
- acelera la liberación del aire atrapado el cual podría causar cavitación en la bomba

Este es un fluido extremadamente versátil diseñado para satisfacer muchas de las situaciones encontradas en la industria metalúrgica.

El aceite Cutting Oil - Soluble es un aceite syn-blend emulsificante que se mezcla totalmente con agua, formando una emulsión homogénea y excepcionalmente estable. Es utilizado en el trabajo de metales ferrosos y no ferrosos, particularmente cuando se corta con herramientas de carbón, acero de alta velocidad o carburo de tungsteno. Contiene un biocida que combate el crecimiento, rancidez y olor en los resumideros de las máquinas.

APLICACIONES

El aceite Cutting Oil - Soluble se recomienda para metales (excepto magnesio) en donde se desea un enfriamiento máximo — particularmente cuando se corta con herramientas de carbón, acero de alta velocidad o carburo de tungsteno.

El aceite Cutting Oil - Soluble es utilizado extensivamente en operaciones de molienda, torneado, cepillado, formado, aserrado y afilado.

El aceite Cutting Oil - Soluble es típicamente diluido en rangos de agua/aceite que van desde 10:1 hasta 50:1. Verifique la tabla de Recomendaciones de Mezclado del aceite Cutting Oil - Soluble para los rangos apropiados de agua/aceite para cada aplicación.

Añada siempre aceite al agua para evitar la formación de emulsiones pegajosas invertidas que no emulsifican apropiadamente en agua.

El aceite Cutting Oil - Soluble proporciona excelente protección contra corrosión en-proceso. El uso de este producto como un fluido protector de metal para protección a corto plazo no es recomendado.

No recomiende las emulsiones del aceite Cutting Oil - Soluble para operaciones que incluyen magnesio. El magnesio caliente es un peligro de incendio cuando se pone en contacto con el agua.



**SYNTHETIC
BLEND**



Producto(s) manufacturado(s) en USA.

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las prácticas de mantenimiento del cliente.

Las emulsiones de fluidos metalúrgicos solubles y agua pueden contaminarse con microorganismos dañinos tales como bacterias y hongos, los cuales pueden causar enfermedades e infecciones. Esto puede ocurrir aún en emulsiones con fluidos que inicialmente contienen algún biocida porque el biocida puede ser empobrecido durante el servicio. Debe seguirse un programa de mantenimiento del fluido metalúrgico, con el fin de controlar este peligro. Un programa tal puede requerir del uso de biocidas.

INFORMACIÓN DE PRUEBAS TÍPICAS

	B
Número de Producto	233703
Número MSDS	7090MEX
Gravedad API	21,6
Viscosidad, Cinemática cSt a 40°C cSt a 100°C	38,0 5,2
Viscosidad, Saybolt SUS a 100°F SUS a 210°F	198 43,7
Punto de Inflamación, °C(°F)	160(320)
Punto de Ecurrimiento, °C(°F)	-30(-22)
Azufre Total, wt %	0,30
Azufre Activo, wt %	Nada
El contenido orgánico volátil, g/L ASTM E-1868-10	44

Pueden esperarse variaciones menores en la información de pruebas típicas del producto en fabricación normal.

Producto(s) manufacturado(s) en USA.

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las prácticas de mantenimiento del cliente.

RECOMENDACIONES DE MEZCLADO

El primer número indica partes de agua. El segundo número indica partes de Royal 1 Cutting Oil - Soluble

Material	Materiales							
	Torneado, Formación, Aplanado, Perforación	Molienda	Enrosque simple y de tubs	Máquinas Automáticas de Atornillado	Molino	Molino de Rosca	Perforación Profunda	Afeitado o corte de engranajes
Aceros simples o de carbón medio o alto	20:1	20:1	→	20:1	50:1	20:1	→	20:1
Aleaciones de acero	15:1	15:1	→	15:1	50:1	15:1	→	15:1
Lingotes de hierro, hierro forjado, aceros con bajo contenido de carbón	15:1	15:1	→	15:1	50:1	15:1	→	15:1
Aceros inoxidables, herramientas y troqueles de acero	10:1	10:1	→	10:1	50:1	10:1	→	10:1
Aluminio y aleaciones de aluminio	25:1	25:1	30:1	30:1	50:1	30:1	20:1	30:1
Cobre y latón	25:1	25:1	30:1	30:1	→	→	20:1	30:1
Zinc y aleaciones de zinc	25:1	30:1	30:1	30:1	→	→	20:1	→
Bronce y aleaciones de cobre de alta fuerza	10:1	10:1	10:1	10:1	50:1	10:1	→	10:1
Magnesio y aleaciones de magnesio	PELIGRO DE INCENDIO							
Titanio y aleaciones de titanio	10:1	10:1	→	→	→	→	→	→
Níquel y aleaciones de níquel	10:1	10:1	→	10:1	50:1	10:1	→	10:1
Hierro fundido	Seco	Seco	Seco	→	Seco	Seco	Seco	Seco

→ Rara vez utilizado.

Las emulsiones de fluidos metalúrgicos solubles y agua pueden contaminarse con microorganismos dañinos como bacterias y hongos, los cuales pueden causar enfermedades e infecciones. Esto puede ocurrir aún en emulsiones con fluidos que inicialmente contienen algún biocida debido a que el biocida puede agotarse durante el servicio. Debe seguirse un programa de mantenimiento del fluido metalúrgico con el fin de controlar este riesgo. Tal programa puede requerir de la utilización de biocidas.

relación de dilución	10:1	15:1	20:1	25:1	30:1	50:1
lectura del refractometro	11.0	7.5	5.2	5.2	3.2	1.7

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las prácticas de mantenimiento del cliente.