

ECOCUT HFN 10 LE/SP

Aceite de corte puro multifuncional apto para todo tipo de metales

Descripción

La gama de productos ECOCUT HFN LE/SP está formada por aceites de corte puros, formulados con fracciones de aceite especial (MC: aceites hidrotratados), además de ésteres sintéticos y aditivos lubricantes y antidesgaste exentos de cloro o cinc. Todo ello se ha desarrollado especialmente para minimizar el coeficiente de fricción entre la pieza y la herramienta.

Aplicación

ECOCUT HFN 10 LE/SP ha sido desarrollado como aceite multifuncional para procesos de corte, rectificado y honing, siendo totalmente compatible con el resto de aceites de la familia HFN LE de mayor viscosidad aptos estos últimos también como aceites lubricantes en sistemas hidráulicos. Este aceite es apto para el mecanizado de todo tipo de metales.

Beneficios / Ventajas

- Son productos que pueden cubrir campos de aplicación de todo tipo de dificultad.
- Excelentes acabados superficiales y mayor duración de las herramientas de corte.
- Producto exento de cloro y cinc, lo que facilita el ulterior tratamiento de los residuos aceitosos.
- Se trata de productos con tecnología antiniebla y con mínimas pérdidas por evaporación (LE) lo que contribuye a la mejora e higiene del área de trabajo así como del medio ambiente.
- Apto para el mecanizado de todo tipo de metales: fundición, acero, latón, aluminio.
- Son productos con gran poder anticorrosivo, lo que favorece la protección de las piezas mecanizadas contra la corrosión.
- Son aptos tanto para sistemas centralizados como centros de mecanizado aislados. Compatibles con cualquier sistema de filtrado.
- Gran capacidad humectante que facilita la eliminación del calor generado permitiendo trabajar a altas velocidades.

FLES-JP/11.15

Valores Típicos: ECOCUT HFN LE/SP

Características ECOCUT HFN LE	Unidad	Valor					Norma
		5 LE	10 LE/SP	16 LE	32 LE	46 LE	
Densidad a 15°C	Kg/l.	0,828	0,854	0,859	0,861	0,874	ASTM D 1298
Color		0,5	1,0	1,0	2,0	1,5	ASTM D 1500
Viscosidad a 20°C	mm²/s	7,8	20	37	86	132	ASTM D 445
Viscosidad a 40°C	mm²/s	4,5	10	16	33	47	ASTM D 445
Pto. inflamación	°C	130	180	210	220	230	ASTM D 92
Corrosión cobre 3h. 20°C	grado	1a	1a	1a	1a	1a	ASTM D 130
Corrosión cobre 24h. 20°C	grado	1a	1a	1a	1a	1a	ASTM D 130
Corrosión cobre 3h. 50°C	grado	1a	1a	1a	1a	1a	ASTM D 130
Corrosión cobre 24h. 50°C	grado	1a	1a	1a	1a	1a	ASTM D 130
Corrosión cobre 3h. 100°C	grado	1b	1b	1b	1b	1b	ASTM D 130
Corrosión cobre 24h. 100°C	grado	1b	1b	1b	1b	1b	ASTM D 130
Indice de niebla		3	2	2	2	2	MFL*
Evaporación	%	88	57	22	11	9	DIN 51581-1

MFL* = Método Fuchs Lubricantes

Modo de empleo

ECOCUT HFN-10 LE/SP se emplea directamente tal cual se suministra, sin aplicar ningún tipo de dilución.

Salud, Seguridad y Medioambiente (HSE)

La información relevante relativa a HSE está contenida en la Ficha de Seguridad.

Recomendamos su lectura antes de la utilización del producto.