

LUBRAX UTILE PE

Óleo emulsionável de base naftênica para corte, usinagem e acabamento de metais.

LUBRAX UTILE PE forma emulsões do tipo óleo em água, leitosas, homogêneas e estáveis em todas as concentrações indicadas para uso.

LUBRAX UTILE PE apresenta baixa tendência à formação de espuma, e sua aditivação evita a corrosão das peças metálicas usinadas, além de não manchar metais como o cobre e o bronze.

As emulsões de **LUBRAX UTILE PE** devem ser preparadas adicionando-se o óleo sobre a água adequadamente tratada, em recipiente estéril. O uso de água sobre o óleo pode ocasionar a inversão da emulsão.

LUBRAX UTILE PE é recomendado para várias operações de usinagem de metais, como perfuração, fresagem, aplainamento, corte, torneamento, esmerilhamento, retificação e rosqueamento, inclusive nos casos que exigirem grande capacidade de refrigeração a alta velocidade de corte. Pode ser utilizado para todos os metais, À EXCEÇÃO DO MAGNÉSIO, que reage violentamente com a água a temperaturas elevadas.

Aditivos - anticorrosivo, bactericida e emulsificante.

ANÁLISES TÍPICAS*

GRAU ISO	--
Densidade a 20/4°C	0,9227
Ponto de Fulgor (VA) (°C)	170
Ponto de Fluidez (°C)	-21
Viscosidade a 40°C (cSt)	47,4
Corrosão a lamina de cobre, 3h, 100°C	1b
Estabilidade da emulsão a 5,0%	estável
Espuma da emulsão a 5,0% (mL)	traços

*As Análises Típicas representam os valores modais da produção, não constituindo especificações. Para informações mais detalhadas primeiramente consulte nossa assistência técnica.

CARTA DE MISTURA

SERVIÇO MATERIAL	Corte, Torneamento, Aplainamento e Perfuração	Fresagem	Rosqueamento	Rosqueamento Automático	Retificação	Retificação de Roscas e Filetes	Perfuração Profunda	Corte de Engrenagens
Aços carbono	20:1	20:1	(1)	20:1	20:1	20:1	(1)	20:1
Aços liga	15:1	15:1	(1)	15:1	20:1	15:1	(1)	15:1
Ferro em lingotes ou forjado e aços de baixo carbono	15:1	15:1	(1)	15:1	20:1	15:1	(1)	15:1
Aços inoxidáveis, ferramentas e moldes de aço	10:1	10:1	(1)	10:1	20:1	10:1	(1)	10:1
Alumínio e suas ligas	25:1	25:1	30:1	30:1	20:1	30:1	20:1	30:1
Cobre e latões	25:1	25:1	30:1	30:1	(1)	(1)	20:1	30:1
Zinco e suas ligas	25:1	30:1	30:1	30:1	(1)	(1)	20:1	(1)
Bronze e ligas de cobre de alta resistência	10:1	10:1	10:1	10:1	20:1	10:1	(1)	10:1
Magnésio e suas ligas	(2)	(2)	(2)	(2)	(2)	(2)	(2)	(2)
Titânio e suas ligas	10:1	10:1	(1)	(1)	(1)	(1)	(1)	(1)
Níquel e suas ligas	10:1	10:1	(1)	10:1	20:1	10:1	(1)	10:1

(1) Processo não usual para este tipo de metal.

(2) Não recomendado por apresentar risco de incêndio.