

BONDERITE® L-MR 71-2

MULTAN 71-2

LUBROREFRIGERANTE EMULSIONABILE
PER LA LAVORAZIONI MECCANICHE GENERICHE

- Proprietà** **MULTAN 71-2** (Bonderite L-MR 71-2) è un lubrorefrigerante miscibile in acqua, esente da battericidi, per lavorazioni meccaniche generiche, adatto per acciaio e ghisa. Il prodotto è valido anche per la lavorazione di metalli non ferrosi, come l'alluminio.
- Tecnologia** **MULTAN 71-2** (Bonderite L-MR 71-2):
- È costituito da un'emulsione **FINEMENTE DISPERSA**, creata utilizzando un pacchetto emulsionante brevettato.
 - È un prodotto che non contiene battericidi (non contiene donatori di formaldeide né isotiazolinoni)
 - È altamente resistente ai microrganismi, ai batteri e ai funghi. Di norma non è necessario aggiungere alcun battericida, se si mantiene l'emulsione a una concentrazione adeguata (si consiglia non inferiore al 4%).
- Vantaggi** **MULTAN 71-2** (Bonderite L-MR 71-2) offre una serie notevole di vantaggi operativi:
- Eccellente resistenza alla proliferazione batterica, anche durante fermate prolungate.
 - Ottime capacità di gocciolamento: riduzione del trasferimento di lubrificante su pezzi e trucioli, e di conseguenza minore frequenza dei rabbocchi.
 - Pezzi facilmente lavabili, e molto brillanti.
 - Macchine utensili e loro componenti molto più pulite, grazie alle caratteristiche di gocciolamento del prodotto.
 - Lubrificazione efficientissima: riduzione dei costi di sostituzione degli utensili.
 - Formazione di schiuma limitatissima o quasi nulla.
 - Facilità di filtraggio dei reflui.
 - Ottima bagnabilità e capacità di raffreddamento: migliore accuratezza in tolleranza e qualità della superficie lavorata.
 - Odore dell'emulsione caratteristico.
 - Composizione conforme alle normative TRGS 611.
- MULTAN 71-2** (Bonderite L-MR 71-2) non contiene cloro, zolfo né additivi EP a base di fosforo.
- Concentrazione**
- | | |
|---|--|
| Foratura, tornitura: | carica iniziale al 4-8%;
rabbocco 1-2%. |
| Fresatura, filettatura, alesatura: | carica iniziale al 4-8%;
rabbocco 1-2%. |
| Rettifica: | carica iniziale al 4-5%;
rabbocco 1-2%. |

Controllo

Rifrattometro: La lettura in gradi Brix moltiplicata per 1,1 esprime il valore di concentrazione in percentuale.

Titolazione: 100 ml di emulsione vengono titolati con HCl 0,5 N utilizzando un pHmetro elettronico fino a pH 5,5; il consumo di acido in ml moltiplicato per 0,34 esprime il valore di concentrazione in percentuale.

Rottura emulsione con acido (DIN 51368): 100 ml di emulsione vengono riscaldati con acido cloridrico concentrato. La lettura in ml moltiplicata per 1,47 esprime il valore di concentrazione in percentuale.

Dati tecnici

Concentrato:	
Aspetto:	liquido di colore marrone
Densità (20°C), DIN 51757:	0,967 ± 0.02 g/cm ³
Viscosità (20°C), DIN 53211:	122 ± 15 mm ² /s
Stoccaggio:	+ 5 °C to + 40 °C
Indice rifrattivo:	1.4575 ± 0.002
Emulsion:	
Aspetto:	Emulsione semi-trasparente
pH (5 %, acqua demi), DIN 51369:	9.2 ± 0.2
Proprietà di protezione alla corrosione	
Secondo DIN 51360/1:	R0/S0 a 3%
Secondo DIN 51360/2:	0/0 a 2,5%
Stabilità dell'emulsione, DIN 51367:	100 %
Con aggiunta di 3-5 g/l di NaCl:	100 %
Lubricità Reichert-Waage, su acciaio	(5%, 1,5 kg): 22 mm ² (8%, 1,5 kg): 21 mm ²
su alluminio	(5%, 0,1 kg): 18 mm ²

Trattamento emulsioni esauste

Le emulsioni esauste di liquido da taglio non devono essere scaricate in acqua senza opportuno trattamento. I metodi di trattamento disponibili allo stato dell'arte includono rottura dell'emulsione, sistemi a membrana, ecc. Il trattamento delle acque reflue deve essere eseguito in ottemperanza alle disposizioni locali. In alternativa, le emulsioni possono essere raccolte separatamente e smaltite da società specializzate.

Codice di smaltimento EWC: vedere scheda di sicurezza del prodotto.

Sicurezza Ecologia

Per la data di scadenza del prodotto fare riferimento all'etichetta apposta sull'imballo.

Le informazioni sopra fornite, e in particolar modo le raccomandazioni sull'uso dei nostri prodotti, sono basate sulla nostra conoscenza ed esperienza. Poiché vengono lavorati materiali di diversa natura e in condizioni di impiego variabili – al di fuori del nostro controllo – si raccomanda vivamente di eseguire prove intensive per valutare la sostenibilità del prodotto rispetto al processo e alle applicazioni coinvolte. Non accetteremo nessun addebito che venga messo in relazione alle informazioni sopra citate, o a raccomandazioni verbali fornite, eccetto nei casi in cui sia evidente la negligenza o la malafede.