

VEEDOL MWW FLUID BF 22 PLUS

Beschreibung

VEEDOL MWW FLUID BF 22 PLUS ist ein bor- und biozidfreier, mineralöhlhaltiger, wassermischbarer Kühlschmierstoff der frei von Formaldehyddepotstoffen die Forderungen der TGRS 611 erfüllt. Als Universal-Kühlschmierstoff ist **VEEDOL MWW FLUID BF 22 PLUS** vielseitig einsetzbar und gewährleistet lange Badstandzeiten bei geringen Nachsatzkonzentrationen. Aufgrund der sehr leistungsfähigen Additivkombination werden Werkzeugstandzeiten und Oberflächengüte deutlich verbessert.

- wassermischbar
- mineralöhlhaltig
- bor- und biozidfrei
- frei von Formaldehyddepotstoffen
- frei von sekundären Aminen
- Forderungen der TRGS 611 werden erfüllt

Anwendung

VEEDOL MWW FLUID BF 22 PLUS kann multifunktionell für mittlere bis schwere Zerspanung von Stahl, Edelstahl, Guss, Aluminium und Magnesium eingesetzt werden. Durch die Verwendung spezieller Inhaltsstoffe ist **VEEDOL MWW FLUID BF 22 PLUS** multifunktionell zum Zerspanen, Schleifen und Hohnen geeignet. Aufgrund eines speziellen Inhibitorsystems können ebenso Buntmetalle in begrenztem Anteil bearbeitet werden. Toleriert unterschiedlichste Wasserqualitäten und ist sowohl für Einzelanlagen als auch für Zentralanlagen geeignet.

Einsatz und Materialeignung

Mittlere bis schwere Zerspanung (Drehen, Bohren, Fräsen...) sowie Schleifen und Hohnen.

- Stahl +++
- Edelstahl ++
- Grauguss ++
- Aluminium +++
- Magnesium +++
- Buntmetalle +

Kennwerte

| <u>Eigenschaften</u> | <u>Prüfmethode</u> | <u>Einheit</u> | <u>Wert</u> |
|---|--------------------|----------------|-------------|
| Dichte bei 15°C | DIN 51 757 | g/ml | 0,939 |
| pH-Wert 5% DIN-Wasser | DIN 51 369 | - | 9,4 |
| Korrosionsgrad unter Verwendung eines natürlichen Wasser mit 20° dH ab 3,5% | DIN 51 360-2 | Korr.-grad | 0-0 |
| Faktor für Handrefraktometer | - | - | 1,0 |

Einsatzkonzentration

Um einen optimalen Korrosionsschutz und Standzeiten der Emulsion sicher zu stellen, empfehlen wir eine Mindestkonzentration von > 6 %. Die optimale Einsatzkonzentration ist an Werkstoff und Bearbeitungsverfahren anzupassen.

Schleifen: ab 4,5 %

Bearbeiten: 6 - 10 %

Anmischtemperatur

Die optimale Anmischtemperatur für das Konzentrat und Ansetzwasser beträgt 15 – 20 °C. Für die Anwendung bitte die geltenden VDI Richtlinien 3035, 3397 Blatt 1–3 und die DGUV 109-003 „Tätigkeiten mit Kühlschmierstoffen“ beachten.

Lagerdauer

Mindestlagerdauer 6 Monate ab Auslieferung. Voraussetzung ist sachgerechte Lagerung von ungeöffneten Originalgebinden, nicht der Sonnenstrahlung oder Regen ausgesetzt, Lagertemperatur nicht unter +5 °C oder über 30 °C.