

## ВОДОСМЕШИВАЕМАЯ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

# BLASOCUT 4000 STRONG

арт. 00872-12

<b>Описание</b>	Водосмешиваемая смазочно-охлаждающая жидкость. Не содержит серных и фосфорных соединений. Универсальна для самых тяжелых операций лезвийной обработки, для чугуна, стали и алюминиевых сплавов. Присадки высокого давления: хлорпарафин
<b>Производитель</b>	Blaser Swissslube AG, Швейцария
<b>Свойства продукта</b>	<b>Преимущества</b>
Высокая эффективность резки из-за противозадирный присадок	Для самых тяжелых операций, длительный срок эксплуатации инструмента, высокое качество обработки поверхности
Стабильность	Длительный срок службы рабочей жидкости, низкая расходомерия на удаление отходов
Мягкий состав без бактерицидов	Безопасно для человека, совместима с кожей

<b>Физико-химические данные</b>	
<b>Концентрат</b>	
Внешний вид	Прозрачный, светлый
Цвет	зеленый
Плотность /20 <sup>0</sup> С (г/мл)	0,99
Вязкость /20 <sup>0</sup> С (мм <sup>2</sup> /с)	140
Вязкость /40 <sup>0</sup> С (мм <sup>2</sup> /с)	60
Хлор, неактивный (%)	6
Сера, активная (%)	0
Температура возгорания (°С)	145
Температура застывания (°С)	<-30
Содержание минерального масла (%)	45 %
Содержание воды (%)	<5%
<b>Свежая эмульсия (с водопроводной водой 15<sup>0</sup>dH)</b>	
Внешний вид	молочный
Цвет	зеленый
Величина рН после 24 ч (5%)	8,5-9,2
Величина рН после 24 ч (10%)	9,0-9,3
Стабильность (по DIN 51367)	100 %

<b>Технические данные</b>	
<b>Поставка концентрата</b>	В бочках
<b>Температура хранения концентрата</b>	От -70 °С до + 30 °С, не допускать попадания прямых солнечных лучей
<b>Температура смешивания концентрата</b>	+ 10...+30 °С
<b>Методы смешивания</b>	- с помощью смесителя (Jetmix) или (для небольших количеств) вручную – всегда лить концентрат в воду, никогда – наоборот!
<b>Добавки эмульсии</b>	- добавки делаются всегда эмульсией меньшей концентрации (мин. 0,5 %) - не добавлять в рабочую эмульсию чистую воду
<b>Качество воды для смешивания</b>	Качество питьевой воды, холодная, 7-20 °dH Хлорид < 50 мг/л Сульфат < 50 мг/л
<b>Наименьшая концентрация</b>	5 %
<b>Необходимая концентрация</b>	В зависимости от вида обработки и материала, в среднем 5-8 %
<b>Наибольшая концентрация</b>	25 %

<b>Наблюдение за рабочей эмульсией в лаборатории Blaser Swissslube AG</b>		
Химические анализы	Методы	Необходимые величины
Вид	Визуально	
Цвет	Визуально	

Запах	-	
Отделение масла	Гравиметрически	< 1 %
Конц. по рефрактометру	Рефрактометрически	Необходимая конц.
Конц. по расщеплению кислотой	DIN 51 368	Необходимая конц.
Величина рН	DIN 51 369	8 - 9
Жесткость эмульсии	Индикаторная бумага или ионохроматографически	8 - 40 <sup>0</sup> dH
Сульфид (определяется как H <sub>2</sub> S)	Метод CuS	0
Содержание нитритов	Ионохроматографически	0
Содержание нитратов	Ионохроматографически	0
Состояние эмульсии		Среднедисперсная
Средняя величина частиц	Autosizer с измерением лазерным лучем	< 800 нм
Стружечный тест	DIN 51 360.2	1
		4 = допустимо, пока рН ≤ 8,5, конц. ≥ 8 %, средняя величина частиц < 800 нм
Специфическая проводимость		< 6 мС/см
+ в зависимости от проблемы: дополнительные специальные исследования		
<b>Биотест</b>		
Определение числа микроорганизмов	Качественно и количественно	10 <sup>6</sup> -10 <sup>8</sup> - Патогенные микроорганизмы не обнаруживаются
<i>Вывод о состоянии эмульсии делается на основании общей картины вышеназванных лабораторных величин</i>		

#### **Наблюдение за рабочей эмульсией на месте**

Наблюдение	Метод	Необходимые величины
Вид	Визуально	-
Запах	-	-
Отделение масла	Гравиметрически	< 1 %
Концентрация	Рефрактометрически	Необходимая конц.
Величина рН	Индикаторная бумага	8-9
Жесткость	Индикаторная бумага	8-40 <sup>0</sup> dH

#### **Уход за эмульсией**

А) Отдельно заполняемые станки:

- отстаивание, фильтрация, периодическое удаление инородного масла

Б) Централизованные установки:

- непрерывная фильтрация, периодическое или непрерывное удаление инородного масла посредством отсасывания, сбора или центрифугирования

*Примечание: добавка любых присадок, таких как ингибиторы коррозии, поддерживающие эмульгаторы, биоциды и т.п. запрещена*

#### **Очистка станков**

Очистка станков должна производиться чистой эмульсией. Не применять очистителей, чтобы контакт с инородными веществами не стал причиной изменения величины рН.

#### **Машинные масла**

Применять гидролизно-стабильные масла. Не применять диспергирующих масел, т.к. они могут привести к изменению свойств эмульсии. Рекомендуется применять проверенные масла известных производителей. В случае затруднений обращаться к уполномоченному представителю.

#### **Гигиена рабочего места**

Баки с эмульсией должны быть предохранены от загрязнения инородными продуктами, как сигаретные окурки, остатки пищи и т.п. Необходимо информировать обслуживающий персонал.

#### **Утилизация**

Применимы все известные обычные методы разложения, как ультрафильтрация, кислотно-солевое разложение, тонкослойное выпаривание и т.п. Последующая обработка водяной фазы активированным углем.