FLUIDOS DE CORTE SOLUBLES

ACEITE SEMISINTETICO SOLUBLE · MICRO EMULSIONES · LIBRE DE CLORO

Soluble 2

Aceite Semisintetico Soluble Palme

Semisint.	20:1	8.5 – 9.7 pH	Extrema presion
BASE DEL FLUIDO	DILUCION GENERAL (5%)	CONCENTRADO	ADITIVOS EP

El **Aceite Semisintetico Soluble Palme** es perfectamente miscible en agua, lo que le permite formar micro emulsiones estables. Formulado con basicos sinteticos de alto grado de refinacion y un paquete de aditivos de la mas avanzada tecnologia **libres de cloro** para lubricar y enfriar las piezas trabajadas durante la operacion de corte. Presenta una coloracion de dilucion (blanca-clara) que permite al operador una mejor vision de la pieza maquinada, ademas de estar reforzado con compuestos especiales que le imparten propiedades de **extrema presion** obteniendo acabados superficiales de alta calidad.

CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS

Apariencia concentrado	**Liquido claro**
Color ASTM max.	**0.6**
Densidad a 20/4 C, g/cm3	**1.072 – 1.131**
Estabilidad de solucion al 2% (agua 200 ppm)	**Estable**
Corrosion Herbert 2% (rebaba fundicion, agua 100 ppm)	**Nota 0 a las 16 hrs**
Liberacion de espuma 3% (agua 100 ppm), max.	**49 seg**
pH concentrado	**8.5 – 9.7**
Freeze test	**Pasa**
Residuo a la evaporacion	**Soluble al agua**

MODO DE USO PROMEDIO

TRABAJO	ACEITE	AGUA	CONC.
Uso general	**1 L**	**20 L**	**5%**
Uso intenso	**1 L**	**10 L**	**10%**

REGLA DE MEZCLA

Siempre agregue el Aceite Soluble en el agua y no viceversa.

PROPIEDADES Y BENEFICIOS

- Facil manejo para formar emulsiones aceite-agua muy estables, aun cuando se utilizan altas relaciones de dilucion y agua dura.
- Espuma controlada (minima o nula).
- Elevada lubricidad que mejora el acabado superficial y alarga la vida util de la herramienta de corte.
- Mantiene limpias las lineas de circulacion permitiendo un libre flujo de lubricante hacia la pieza de trabajo.
- Elimina residuos recirculantes en la emulsion permitiendo una limpia operacion de corte.
- Facilita una eficaz sedimentacion de rebabas metalicas generadas durante la operacion de corte.
- Evita que el metal se suelde en las caras de la herramienta de corte y de las piezas trabajadas.
- Excelente proteccion contra la herrumbre y la corrosion causadas por la humedad.
- Mejorado con biocidas para controlar el crecimiento de bacterias y olores rancios.
- Se remueve facilmente de las piezas trabajadas (cuando se desea) con un lavado ligero.

USOS Y APLICACIONES

Usos: Materiales ferrosos y no ferrosos.

El Aceite Semisintetico Soluble Palme se utiliza normalmente en la gran mayoria de las operaciones de corte: sierra cinta, brochado, fresado, roscado interno, roscado externo, taladro profundo, generado-perfilado de engranes, honeado, estampado y operaciones en tornos de control numerico CNC completamente automatizados. Proporciona resultados optimos en aceros de mediano-alto carbon, aleaciones y metales no ferrosos. Contiene aditivos biocidas y fungicidas que controlan bacterias y hongos, propiciando un ambiente de trabajo mas seguro y agradable.

RECOMENDACIONES DE MEZCLADO

Se mezcla facilmente con el agua formando una emulsion de corte color blanca palida. Es recomendable una relacion de mezclado de 20:1 (5%). La relacion puede variar desde 10 hasta 20 partes de agua, dependiendo de la dureza de los materiales.

MATERIALES	Torneado, formacion, aplanado, perforacion, moldeado, laminado, taladro.	Molienda, fresado.	Enrosque simple, roscado plano y tubular.	Maquinas automaticas de atornillado.	Molino, esmerilado.	Molino de rosca, rosca esmerilada.	Perforacion profunda, taladro profundo.	Afeitado o corte de engranajes.
Aceros de normal, mediano y alto contenido de carbon.	20:1	20:1	°	20:1	50:1	20:1	°	20:1
Aleaciones de acero.	15:1	15:1	°	15:1	50:1	15:1	°	15:1
Hierro dulce, hierro fraguado y aceros de bajo carbon.	15:1	15:1	°	15:1	50:1	15:1	°	15:1
Aceros inoxidables, aceros maquinados y troquelados.	10:1	10:1	°	10:1	50:1	10:1	°	10:1
Aluminio y aleaciones de aluminio.	25:1	25:1	30:1	30:1	50:1	30:1	20:1	30:1
Cobre y laton.	25:1	25:1	30:1	30:1	°	°	20:1	30:1
Zinc y aleaciones de zinc.	25:1	30:1	30:1	30:1	°	°	20:1	°
Bronce y aleaciones firmes de cobre.	10:1	10:1	10:1	10:1	50:1	10:1	°	10:1
Titanio y aleaciones de titanio.	10:1	10:1	°	°	°	°	°	°
Niquel y aleaciones de niquel.	10:1	10:1	°	10:1	50:1	10:1	°	10:1
Hierro fundido	SECO	SECO	SECO	SECO	SECO	SECO	SECO	SECO
Magnesio y aleaciones de magnesio.	RIESGO DE INCENDIO							

agua:soluble — el primer numero indica partes de agua; el segundo, partes del Soluble Palme. **°** Uso poco comun **SECO** Trabajar sin fluido

NOTAS

- En Hierro Fundido se recomienda usar una dilucion 1:10 de Aceite Soluble Semisintetico o protector de oxido que puede adquirir con su representante de Acero Sueco Palme; cualquiera de estos dos productos puede aplicarse sumergiendo las piezas o con algun rociador para proteger del oxido, ya que el hierro fundido puede trabajarse en seco pero en ambientes humedos o salinos puede oxidarse si no tiene alguna proteccion.
- El primer numero indica las partes de agua. El segundo numero indica las partes del Soluble Palme.

Estas instrucciones son recomendaciones basadas en nuestra experiencia. Se recomienda realizar pruebas de uso antes de cada nuevo tipo de aplicacion o superficie a tratar.

*Recomendado para todos los metales excepto magnesio (riesgo de incendio). **Fluido de corte soluble Acero Sueco Palme** — Especificaciones fisicoquímicas conforme a la ficha técnica oficial del producto. Solicite la Hoja de Datos de Seguridad (HDS) a su asesor Palme. Valores de referencia según normas internacionales aplicables.