FLUIDOS DE CORTE SOLUBLES

ACEITE SINTETICO SOLUBLE · MICRO EMULSIONES TRANSPARENTES

Soluble 3

Aceite Sintetico Soluble Palme



Sintetico	20:1	8.5 – 9.0 pH	Transp.
BASE DEL FLUIDO	DILUCION GENERAL (5%)	DILUCION 1:10	VISION DE PIEZA

El **Aceite Sintetico Soluble Palme** es un producto perfectamente miscible en agua, lo que permite formar micro emulsiones estables y transparentes, proporcionando lubricacion y otras propiedades de desempeno para un amplio rango de operaciones de trabajo de metales. Presenta una **coloracion transparente** que permite al operador una mejor vision de la pieza maquinada, ademas de estar reforzado con compuestos especiales que imparten propiedades de **extrema presion** logrando acabados superficiales de alta calidad. Aumenta la vida del deposito por su control mas efectivo de la contaminacion tipica de las operaciones de trabajo de metales.

CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS

Apariencia concentrado	**Liquido oscuro**
Apariencia diluido 1 a 20	**Liquido transparente**
Densidad a 20 C	**1.1**
Solubilidad en agua, %	**Total**
Rango de evaporacion	**N.A.**
Presion de vapor	**N.A.**
pH dilucion 1 a 10	**8.5 – 9.0**
Volatilizacion, %	**N.A.**
Punto de ebullicion	**N.A.**
Densidad de vapores	**N.A.**

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

- Gran poder refrigerante.
- Facil manejo para formar emulsiones aceite-agua muy estables aun con altas relaciones de dilucion y agua dura.
- Formulado con aditivos organicos de tecnologia de punta.
- Alta resistencia a la degradacion bacteriologica (no produce malos olores).
- Maxima disipacion del calor en la zona de corte.
- Alta lubricidad a diferencia de la gran mayoria de los solubles sinteticos.
- Excelente control de la espuma (minima o nula), disminuyendo la perdida de fluido en los depositos.
- Mantiene limpias las lineas de circulacion permitiendo un libre flujo de lubricante hacia la pieza.
- Es totalmente transparente.
- Elevada lubricidad que mejora el acabado superficial y alarga la vida de la herramienta de corte.
- Facilita una eficaz sedimentacion de rebabas metalicas generadas durante la operacion de corte.

USOS Y APLICACIONES

Usos: Materiales ferrosos y no ferrosos.

El Aceite Sintetico Soluble Palme se utiliza en la gran mayoria de las operaciones de corte: brochado, fresado, roscado interno, roscado externo, taladro profundo, generado-perfilado de engranes, estampado y operaciones en tornos CNC completamente automatizados donde se requiere remover rapidamente el calor mediante un fluido refrigerante de uso general. Proporciona resultados optimos en aceros de mediano-alto carbon, aleaciones y no ferrosos. Contiene aditivos biocidas y fungicidas que controlan bacterias y hongos, propiciando emulsiones de color ligero y un ambiente de trabajo mas seguro y agradable.

RECOMENDACIONES DE MEZCLADO

Se mezcla facilmente con el agua formando una emulsion de corte transparente. 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.

CUANDO NECESITE ACERO, LLAME A PALME PRIMERO

TEL. SIN COSTO **800 360 3400** WEB **www.palme.mx** COTIZACIÓN **WhatsApp por sucursal**

ACERO SUECO PALME® · 19 sucursales · **Certificado ISO 9001**

*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.