

PLASTIKOL T2

FLUIDO DE MECANIZACIÓN PARA PERFORACIÓN, TALADRADO, TERRAJADO

VISCOSIDAD ADAPTADA PARA OPERACIONES CON MÁQUINAS AUTOMÁTICAS

Mezcla compleja con 100% de aditivos extrema
presión, antidesgaste.

Vida útil de las herramientas multiplicada por 3.

Especial aceros extraduros, inoxidable o refractarios

DESCRIPCIÓN

Mezcla compleja de aditivos de filmorresistencia muy
alta con un poder antisoldadura particularmente elevado.

PLASTIKOL T2 está recomendado:

Para el troquelado y la embutición de chapas en aceros muy aleados,
de mucho espesor.

Para la mecanización de alto rendimiento de aceros extraduros,
incluidos los refractarios.

Como aditivo a los aceites de corte clásicos.

Como fluido de perforación para agujeros ciegos o pasantes de
cualquier diámetro.

Producto no adhesivo que permite una excelente evacuación de la
viruta, producto no secante, no pega.

Conveniente para perforaciones de todas las dimensiones, incluidas las
muy pequeñas. Permite realizar operaciones de taladrado profundo y
sobre metales duros. Operaciones de roscado manual, semiautomático
o automático.

Terrajado. Ranurado.

Este producto pone en evidencia la prolongación de la vida útil de las
herramientas.

**PLASTIKOL T2 está garantizado sin disolvente clorado y sobre todo
sin tricloro 11 etano**



CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS TÍPICAS

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL ACEITE DE LUBRICACIÓN			
CARACTERÍSTICA	NORMA o MÉTODO	VALOR	UNIDAD
Aspecto	visual	Fluido	nm
Color	Visual	Amarillo	nm
Olor	Olfativo	sin	nm
Masa volúmica a 20°C	NF EN ISO 12.185	1085	g/L
Naturaleza de los lubricantes sólidos	-	sin	-
Naturaleza aceite de base	-	Mineral	-
Viscosidad cinemática Aceite de base a 40°C Aceite de base a 100°C	NF EN ISO 3 104	30 25	mm ² /s-1 mm ² /s-1
Cenizas sulfatadas	NF T 60.144	1,8	%
Índice de acidez IA	EN 14.104	< 1	mg/(KOH)/g
Punto de inflamabilidad aislado	NF EN 22.719	> 100	°C
Punto de autoinflamación	ASTM E 659	> 250	°C
Punto de congelación	ISO 3016	-25	°C
Impurezas Sup 25 µ Sup 75 µ Sup 125 µ	FTMS 791 3005	0 0 0	nb/ml nb/ml nb/ml

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

CARACTERÍSTICA	NORMA o MÉTODO	VALOR	UNIDAD
Corrosión lámina de Cu 24h a 100°C	ISO 2160	1b	evaluación
Pérdida por evaporación 22h a 121°C	ASTM D 972	10	% de masa
Test SHELL 4 bolas Diámetro de impresión Índice de carga de soldadura	ISO 20.623 - ASTM D 2266	0,42 5.500	mm daN
Test SRV	ASTM D 5707	0,10	coeficiente
Test de inflamación de los elastómeros (variación dimensional)	FMT 791	1,5	%
Resistencia al deslavado en agua a 80°C	ASTM 1264	< 5	%
Par de arranque en frío a -20°C	ASTM D 1478-63	8	N.cm

*nm: no medido o no medible

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Aceitera 250 ml.