

Statoil ToolWay ST

<p>Zastosowanie</p> <p>Statoil ToolWay ST jest koncentratem półsyntetycznego chłodziwa przeznaczonym do szerokiego zakresu obróbek wliczając cięcie, wiercenie, rozwieranie, frezowanie, gwintowanie, walcowanie, toczenie i szlifowanie. Jest przeznaczony do obróbki wielu materiałów, jak aluminium i jego stopy oraz stali i żeliwa, inconel, stopy chromoniklowe.</p> <p>ToolWay ST jest prawdziwym uniwersalnym płynem obróbkowym przeznaczonym do zakładów, w których preferuje się użycie jednego płynu obróbkowego do większości operacji i materiałów.</p> <p>Może być używany w indywidualnych maszynach i układach centralnych.</p> <p>Zalety</p> <ul style="list-style-type: none"> - Doskonale własności smarne wydłużające żywotność narzędzia i zapewniające uzyskanie wymaganych parametrów powierzchni, - Bardzo dobra odporność antybakteryjna, co przekłada się na długi czas pracy emulsji, - Świetne własności antykorozyjne, - Nie plami obrabianych powierzchni, - Zapewnia niski poziom mgły olejowej i zapachu, - Produkt przyjazny dla operatorów, - Nie stwarza problemów przy utylizacji chłodziwa. 	<p>Charakterystyka</p> <p>ToolWay ST jest biostabilnym, bezchlorowym, najwyższej jakości płynem do obróbki skrawaniem większości metali Dedykowany jest do średnio-ciężkich jak i ciężkich operacji.</p> <p>Zawiera sprawdzoną unikalną kompozycję najwyższej jakości olejów mineralnych, roślinnych zapewniających długą żywotność narzędzi skrawających i najwyższą jakość obrabianych powierzchni.</p> <p>Produkt zaprojektowano do obróbki maszynowej żeliw, kuźniczych i odlewniczych stopów aluminium, ale zapewnia również najwyższą jakość przy obróbce stali zwykłych, chromoniklów.</p> <p>ToolWay ST zaprojektowano, by maksymalnie przedłużyć czas pracy chłodziwa bez konieczności dodawania kosztownych dodatków do układu.</p> <p>ToolWay ST nie zawiera chloru, azotynów, siarki, dicykloheksaminy, ani fenolowych biocydów.</p> <p>Produkt nie jest polecany do obróbki magnezu i jego stopów.</p> <p>Zalecane stężenia początkowe</p> <ul style="list-style-type: none"> - Walcowanie, wiercenie, toczenie 5% - 8% - Gwintowanie, rozwieranie, cięcie 8% - 10% - Szlifowanie 4% - 7%
---	---

Typowe parametry

Parametr	Jednostki	Wartości
Gęstość	kg/m ³	990
Temperatura wrzenia	°C	100
pH koncentratu	-	9,0
pH robocze (5% roztwór)	-	8,8 – 9,0
Współczynnik refraktometru	-	1,5

Podane wartości są wartościami typowymi. Podawane w atestach laboratoryjnych wartości mogą się nieznacznie różnić od wartości przedstawionych powyżej w granicach określonych normami.

Stężenie emulsji można mierzyć refraktometrem:

Stężenie	4% (1:25)	5% (1:20)	6% (1:17)	7% (1:14)	8% (1:13)	9% (1:11)	10% (1:10)
Odczyt refraktometru	2.7	3.3	4.0	4.7	5.3	6.0	6.7

Sposób postępowania z produktem

- Przy sporządzaniu emulsji dodawać koncentrat do wody.
- Używanie na dolewki premiksu o stężeniu 30-50% stężenia zalecanego, znacznie podniesie jakość i zmniejszy zużycie produktu.
- Używanie wody dejonizowanej lub pozbawionej substancji mineralnych podniesie jakość, przedłuży czas życia chłodziwa i zmniejszy jego zużycie.
- Nie używać dodatków innych, niż zalecane przez Statoil.
- Przy kontakcie z produktami smarnymi należy przestrzegać przepisów BHP. Postępować zgodnie z zaleceniami z karty charakterystyki produktu.
- Chronić środowisko – przestrzegać przepisów dotyczących likwidowania przepracowanych olejów.

Dalsze informacje techniczne:

Adres	Statoil Poland Sp. z oo. Poland, 31-476 Kraków, Lublańska 38.	Tel/fax	+48 12 415 7000
		fax	+48 12 415 7100

Statoil Poland zastrzega sobie prawo do zmian przedstawionych informacji.