

ECOCOOL MG 55 CR

Fluido soluble sintético con aditivos lubricantes y E.P. Exento de Boro

Descripción

ECOCOOL MG 55 CR se trata de un producto acuoso constituido por una mezcla de aditivos anticorrosivos, lubricantes y E.P. y humectantes, diseñados especialmente para refrigerar y lubricar los procesos de mecanizado y conformado de metales.

Aplicación

Las disoluciones acuosas de ECOCOOL MG 55 CR son especialmente indicadas para refrigerar y lubricar tanto en el mecanizado general como en la deformación de metales. Se puede emplear también en rectificado. Debido a sus propiedades lubricantes y humectantes permite obtener superficies con baja rugosidad y evitar de este modo fenómenos de "quemaduras" en las piezas. Su gran capacidad lubricante E.P. garantiza un mínimo desgaste de la herramienta y un excelente acabado superficial en los procesos de transformación de metales, especialmente indicado en las operaciones de arranque de metal.

Beneficios / Ventajas

- Buen poder anticorrosivo para la protección de las máquinas y de las piezas mecanizadas
- Producto formulado exento de Boro.
- Nula formación de espuma en todo tipo de aguas.
- Elevado poder detergente, que garantiza una perfecta limpieza de la máquina y sus herramientas.
- Gran capacidad de refrigeración. Rápida evacuación de calor de la zona de trabajo.
- Transparencia total, lo que permite ver la operación a través del chorro del fluido refrigerante.
- Puede emplearse tanto para conformado como mecanizado y rectificado.
- Larga duración en máquina. Rápida separación de los aceites hidráulicos contaminantes.

FLES-JP/05.18

Valores Típicos: ECOCOOL MG 55 CR

Características	Unidad	Valor	Norma
Aspecto		Líquido límpido	
Color		Amarillo-anaranjado	
Factor Refractómetro		2'5	
pH al 5 %		8,8 – 9'3	DIN 51369
Ensayo de corrosión al 4 % (200 ppm Cl)	Grado	0	IP 287
Fricción Reichert 1,5 kg al 10 %	mm ²	< 15	
Ensayo de espuma al 5%, 0°HF		300/40/0/0/250	CNOMO D65-5212

Modo de Empleo

ECOCOOL MG 55 CR se emplea vertiendo el producto sobre el agua y agitando ligeramente a efectos de obtener una perfecta disolución. La concentración recomendada de uso es de un 4 a un 5 % para las operaciones de rectificado, y entre un 5 a 8 % para las operaciones de conformado y mecanizado (fresado, roscado, taladrado, ...). Para facilitar su dosificación y evitar variaciones bruscas de la concentración de trabajo, recomendamos preparar la mezcla con agua mediante el uso de un DOSATRON DI 210.

La dureza del agua a emplear no influye en la estabilidad de las disoluciones de ECOCOOL MG 55 CR pero si ésta sobrepasa los 60°HF de dureza total, pueden precipitar algunas sales, que contiene el agua, con perjuicio de la buena conservación de los mecanismos de la máquina-herramienta. Por otro lado, la presencia de cloruros en cantidad superior a los 0,2 g/l, puede acarrear problemas de corrosión.

Control de la concentración:

- Por Lectura Refractométrica: multiplicar la lectura obtenida en un Refractómetro de mano tipo SHIBUYA o ATAGO, previamente calibrado con agua, por el factor del producto: 2'5
- Por valoración de la alcalinidad: pipetear 10 ml de la muestra y valorar con HCl 0,1 N hasta alcanzar un pH de 3,5. La concentración se obtiene mediante el cálculo siguiente:

$$\text{Conc. (\%)} = \text{ml HCl} \times 0,45$$

Salud, Seguridad y Medioambiente (HSE)

La información relevante relativa a HSE está contenida en la Ficha de Seguridad.

Recomendamos su lectura antes de la utilización del producto.