

ECOCOOL STAR 5500

Soluble emulsionable lubricante en base éster para mecanizado de todo tipo de metales

Descripción

ECOCOOL STAR 5500 se trata de un producto autoemulsionable base éster constituido por una mezcla de aditivos lubricantes y E.P, emulgentes, humectantes y anticorrosivos.

Aplicación

Las emulsiones de ECOCOOL STAR 5500 son especialmente indicadas para refrigerar y lubricar las operaciones de severidad alta en el mecanizado (brochado, tallado, roscado, taladrado, ...) de todo tipo de aceros, así como en el mecanizado severo de aluminio. Debido a sus propiedades lubricantes E.P. permite obtener superficies con baja rugosidad y garantiza un mínimo desgaste de la herramienta en los procesos de arranque de metal.

Beneficios / Ventajas

- Base éster, exento de aceite mineral, boro, cloro, nitritos y aminas secundarias.
- Buena capacidad anticorrosiva que garantiza una alta protección de las máquinas y de las piezas mecanizadas
- Desarrollado especialmente para aguas de baja dureza. Muy baja presencia de espuma incluso en sistemas de alta presión.
- Gran capacidad de refrigeración. Rápida evacuación de calor de la zona de trabajo.
- Elevada capacidad lubricante y E.P. Apto para operaciones de extrema dificultad tales como brochado, roscado y tallado.
- Recomendado para depósitos individuales. En sistemas centralizados se aconseja emplear la tecnología Modular Cutting Fluid.
- Larga vida de las emulsiones con un bajo coste de mantenimiento. Muy bajo consumo en servicio.

FLES-JP/01.18

Valores Típicos: ECOCOOL STAR 5500

Características	Unidad	Valor	Norma
Aspecto		Líquido límpido	
Color		Marrón	
Emulsión ECOCOOL STAR 5500			
Factor Corte Ácido		1'25	
pH (5%, 20°FHF)		9,0 – 9,5	DIN 51369
Ensayo de corrosión (4%, 0°FHF)	Grado	0	IP 287
Estabilidad de la emulsión (5%, 20°FHF)		Correcta	ASTM D-1479
Ensayo de espuma (5%, 20°FHF)		300/500/0/0/250	CNOMO D65-5212

Modo de Empleo

ECOCOOL STAR 5500 se emplea vertiendo el producto sobre el agua y agitando ligeramente a efectos de obtener una perfecta emulsión. La concentración recomendada de uso es de un 6%-8% tanto para el mecanizado general (fresado, roscado, taladrado,...) y del 11-13% en aquellas operaciones de mayor dificultad (brochado, tallados, escariados, etc., ...). 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 influye en la estabilidad de las disoluciones de ECOCOOL STAR 5500 ya que si se sobrepasan los 40°FHF de dureza total, ésta puede verse afectada disminuyendo su vida útil además de una merma de sus propiedades detergentes con el consiguiente 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.

Mantener bajo techo, lejos de la luz solar entre 5 y 40°C.

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: 1
- 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:

$$\text{Conc. (\%)} = \text{ml HCl} \times 1,20$$

Precauciones

El producto contiene componentes con posibilidad de sensibilización en contacto con la piel. Por tanto deberá evitarse el contacto directo con el concentrado y sus mezclas con agua, utilizando guantes y gafas.

Para mayor información consultar la ficha de seguridad del producto.

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.