TEREBOR

Indice : 2
04/02/03

FLUIDE DE TARAUDAGE, PERCAGE ET USINAGE

DEFINITION

Possède des caractéristiques extrême-pression élevées qui permettent d'assurer une coupe parfaite et de réduire considérablement l'usure de l'outil, le taraud étant continuellement lubrifié et refroidi.

Son haut pouvoir refroidissant permet d'augmenter les vitesses de coupe d'une façon très sensible, sa faible viscosité et son bon pouvoir mouillant assure une remontée rapide du copeau formé, diminuant les risques d'arrachement, de collage à l'outil ainsi que de métallisation..

Ses hautes performances et son excellente tenue à l'oxydation et à la corrosion permettent un état de surface parfait et des tolérances respectées.

DONNEES PHYSICO-CHIMIQUES

✓ Aspect :		Liquide
✓ Couleur :		Bleu
✓ Densité à 20° C :	NFT 30-020	1.05
✓ Point éclair :	ISO 2719 :	> 60° C
✓ Viscosité à 40° C :	ISO 3104	22 cst
✓ SHELL 4 Billes (Soudure) :	ASTM D 2596	> 400 kgs
✓ SHELL 4 Billes (Usure) :	ASTM D 2266	< 1.00 mm
✓ Corrosion lame de cuivre :	ISO 2160	1b

MODES D'APPLICATIONS

Prêt à l'emploi.
Peut être appliquée avec les moyens généralement utilisés en industrie, il est notamment présenté en burette de 125 ml équipée d'un compte-gouttes.
Notre service de matériel de lubrification et nos techniciens se tiennent à votre disposition afin de vous proposer le système et le lubrifiant adaptés à votre application.

UTILISATIONS

Pour le taraudage d'aciers à haute résistance, extra-durs, d'aciers thermiques et réfractaires, inoxydables, enlèvement de copeaux sur petit diamètre, trous borgnes, métaux à faible indice d'usinabilité sur machines automatiques ou semi-automatiques.

MOLYDAL SA - ZAET 221 rue Paul Langevin 60744 SAINT MAXIMIN -FRANCE- Tél. : +33 3 44 61 76 76 – Fax : +33 3 44 25 17 78
Les renseignements contenus dans ce document sont donnés en toute bonne foi dans un souci d'information et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité.
Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité.