



Agip ULEX 100

Agip ULEX 100 ist ein wassermischbarer, mineralölhaltiger, chlorfreier Kühlschmierstoff, universell einsetzbar.

Physikalische Eigenschaften (typische Werte):

ULEX 100		Einheit	Prüfverfahren
Gesamtölanteil	80	%	
Dichte (15 °C)	902	kg/m ³	DIN 51 757
Viskosität (20°C)	140	mm ² /s	DIN 51 562
pH-Wert (5%)	9,2		DIN 51369
Korrosionstest (5%)	0-0	Korr.-Grad	DIN 51360 T.2

Qualitätsmerkmale:

- gute Stabilität und guter Korrosionsschutz
- sehr gute Schneidleistung
- enthält keine Siliconöle
- borsäure- und aminfrei
- geringes chemisches Gefährdungspotential für die Haut
- gute Verträglichkeit mit Lacken und Elastomeren

Einsatzmöglichkeiten:

Agip ULEX 100 ist für normale bis schwere Bearbeitung, alle Arten spanabhebender Bearbeitung, einschließlich Schleifen sowie für die Zerspanung von Kupfer- Buntmetallen geeignet.

Empfohlene Einsatzkonzentrationen:

- normale Bearbeitungsvorgänge 5,0% +/- 1%
- schwierige Zerspanung 7,0% - 10 %
- Faktoren: Refraktometer - 1,0

Hinweise:

Das Produkt entspricht den Forderungen der TRGS 611 Abschnitt 4. Für die Anwendung bitte die geltenden VDI-Richtlinien 3035 und 3397 (1-3) sowie die Festlegungen der TRGS 611 Abschnitt 5 beachten. Beim Anmischen immer das Konzentrat in das vorgelegte Ansatzwasser geben, eine homogenere Emulsion ist durch die Verwendung von Mischgeräten erzielbar. Um die Funktionsfähigkeit des Kühlschmierstoffkonzentrates zu erhalten, ist eine frostfreie Lagerung notwendig. Das Produkt ist eine wassergefährdende Flüssigkeit.

Die arbeitsmedizinische Vorsorge ist gemäß GefStoffV §15, §16 und Anhang V zu berücksichtigen. Die BGR/GUV-R 143 - Tätigkeiten mit Kühlschmierstoffen - ist für einen sicheren Umgang anzuwenden.

Weitere Informationen erhalten Sie bei unserer Anwendungstechnik. Informieren Sie sich über das Seminarangebot zur Thematik Kühlschmierstoffe.