

Edition du : 23/09/2020 10:57

FLUIDE D'USINAGE POUR PERÇAGE, FORAGE, TARAUDAGE

VISCOSITÉ ADAPTÉE POUR OPÉRATIONS SUR MACHINES AUTOMATIQUES

Mélange complexe à 100% d'additifs extrême pression, anti usure.

Durée de vie des outils multipliée par 3

Spécial aciers extra durs, inoxydables ou réfractaires

iBiotec PLASTIKOL T2

DESCRIPTION

Mélange complexe d'additifs à très haute filmo-résistance possédant un pouvoir anti-soudure particulièrement élevé.

PLASTIKOL T2 est recommandé :

Pour le découpage et l'emboutissage de tôles en aciers fortement alliés, de fortes épaisseurs.

Pour l'usinage à fort rendement d'aciers extra durs, y compris réfractaires.

Comme additif aux huiles de coupe classiques.

Comme fluide de perçage pour trous borgnes ou débouchant de tous diamètres.

Produit non adhésif, permettant une excellente évacuation du copeau, produit non siccatif, ne colle pas.

Convient pour perçages de toutes dimensions, y compris très faibles. Permet de réaliser des opérations de forage profond, et sur des métaux durs. Opérations de filetage manuel, semi-automatique ou automatique.

Tarudage. Rainurage.

Ce produit met en évidence la prolongation de la durée de vie des outils.

PLASTIKOL T2 est garanti sans solvant chloré et plus particulièrement sans trichloro-111-éthane.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DE L'HUILE DE LUBRIFICATION

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Aspect	visuel	Fluide	nm
Couleur	Visuelle	Jaune	nm
Odeur	Olfactif	sans	nm
Masse volumique à 20°C	NF EN ISO 12.185	1085	g/L
Nature des lubrifiants solides	-	sans	-
Nature huile de base	-	Minérale	-
Viscosité Cinématique Huile de base à 40°C Huile de base à 100°C	NF EN ISO 3 104	30 25	mm ² /s-1 mm ² /s-1
Cendres sulfatées	NF T 60.144	1,8	%
Indice d'acide (Ia)	EN 14 104	< 1	mg(KOH)/g
Point éclair Vase clos	NF EN 22.719	> 100	°C
Point d'auto inflammation	ASTM E 659	> 250	°C
Point de congélation	ISO 3016	-25	°C
Impuretés Sup 25 µ	FTMS 791 3005		nb/ml

Sup 75 µ		0	nb/ml
Sup 125 µ		0	nb/ml
		0	

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Corrosion lame de Cu 24h 100°C	ISO 2160	1b	cotation
Perte par évaporation 22h à 121°C	ASTM D 972	10	% de masse
Test SHELL 4 billes Diamètre d'empreinte Indice de charge de soudure	ISO 20.623 – ASTM D 2266	0,42 5 500	mm daN
Test SRV	ASTM D 5707	0,10	coefficient
Test gonflement des élastomères (variation dimensionnelle)	FTM 791	1,5	%
Résistance au délavage par l'eau à 80°C	ASTM 1264	< 5	%
Couple de démarrage à froid à -20°C	ASTM D 1478-63	8	N.cm

* nm non mesuré ou non mesurable

MODE D'EMPLOI

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi. Lire attentivement les phrases de dangers et de risques figurant sur l'emballage. Se reporter à la fiche de données de sécurité.

PRÉSENTATIONS**Burette 250 ml**

code article 514952
fiche de données de sécurité
160379

Bidon 20 kg

code article 515266
fiche de données de sécurité
160379

Fût 220 kg

code article 516719
fiche de données de sécurité
160379

FABRIQUÉ
EN **FRANCE**