



Tratamiento y Mecanizado de Metales



Tratamiento y Mecanizado de Metales

Introducción:

Las emulsiones/soluciones de este tipo de productos, dada la presencia de agua, poseen mayor poder refrigerante que los aceites minerales convencionales. Son fáciles de remover y poseen propiedades anticorrosivas y lubricantes.

Tecnifos ha estudiado ampliamente los últimos adelantos en materia de resistencia a microorganismos responsables del deterioro de emulsiones de mecanizado, que generan olores desagradables y necesidad de renovaciones frecuentes. Los antisépticos que contienen los solubles de Tecnifos son de última generación, aprobados también en países con regulaciones sumamente exigentes para el resguardo del medio ambiente, tales como, usuarios, efluentes, etc.

Consideraciones a tener en cuenta:

Es muy importante que la emulsión/solución sea estable para no variar sus propiedades. La correcta formulación y el mantenimiento adecuado hacen que las emulsiones perduren en el tiempo sin perder sus propiedades.

Dado el alto porcentaje de agua que lleva una emulsión/solución, la calidad de la misma es muy importante y se recomienda un análisis previo. El Departamento Técnico asiste a los usuarios en la preparación y mantenimiento de las emulsiones.

Algunos de estos productos se detallan en la siguiente tabla:

Tabla Solubles

*Para usos especiales, que no estén contemplados en esta tabla, consultar con el departamento técnico.

Familia soluble	Nombre	Características generales				Principales operaciones y concentraciones de uso					
		Propiedades	Metales Ferrosos	Metales Amarillos	Metales Blancos	Brochado	Perforado	Mecanizado con arranque de virutas	Rectificado	Anti-corrosivo temporal	Otros
Convencional (Emulsiones Lechosas)	Temul 320 EP (cód. 2145)	Excepcional poder lubricante, EP, anticorrosivo, refrigerante y buena estabilidad de emulsiones	*			* 10%	* 5%	* 5%			
	Temul A (cód. 2573)	Gran estabilidad de emulsiones a ebullición, buen poder lubricante.		*	*		* 7%	* 5%			Laminación de alambres de galvanizado
	Temul 100 S.F (cód. 2633)	Buen poder lubricante, anticorrosivo, refrigerante y gran estabilidad de emulsiones.	*	*	*		* 7%	* 5%		* >20%	
Semisintético (Micro-emulsiones translúcida)	Rectifos Bio 762 (cód. 2700)	Gran poder anticorrosivo, lubricante, refrigerante y buena estabilidad de emulsiones.	*				* 10%	* 5%	* 3%	* >20%	
	Rectifos 6083 (cód 6083)	Excelente poder anticorrosivo, lubricante, refrigerante.	*	*				* 5%	* 3%	* >10%	
	Rectifos 6187 EP (cód. 6187)	Excelente poder lubricante, EP y refrigerante	*			* 15%	* 10%	* 5%	* 3%		
Sintético (Soluciones transparentes)	Sintético SS (cód 4053)	Excelente estabilidad en aguas duras, gran poder anticorrosivo, lubricante y refrigerante.	*	*	*		* 10%	* 5%	* 3%		
	Sintético EP (cód. 4082)	Excelente estabilidad en aguas duras, gran poder antidesgaste y EP, buen poder anticorrosivo.	*			* 20%	* 10%	* 5%	* 3%		
	Rectifos 590 B (cód. 2537)	Excelente estabilidad en aguas duras, excelente poder anticorrosivo y refrigerante.	*	*					* 3%	* 15-20%	
	Rectifos 85 (Cód. 2183)	Excelente estabilidad en aguas duras, excelente poder anticorrosivo y refrigerante. Económico.	*						* 3%	* 8-10%	
	Drafos 2297 (cód. 4068)	Gran poder lubricante, refrigerante.	*	*	*		* 15%	* 5%	* 3%		Trefilado de cobre, conformado de perfiles galvanizado

Aceites de corte:

Aceites para corte y deformación plástica de aceros que contempla las exigencias más severas que pueden encontrarse durante las operaciones con arranque de viruta o para deformación plástica de los metales a mecanizar. Algunos de estos aceites se detallan en la siguiente tabla.

Cut Fos	Nombre	Características generales						Principales operaciones					
		Viscosidad 40°C (cSt)	Aditivo EP/ Antidesgaste	TAN (mg KOH/g)	P.I. (°C)	Desgaste* (mm)	Corrosión Cobre	Deformación plástica	Corte con arranque de virutas	Brochado	Estampado en frío	Fresado	Bruído
Aceite puros de corte	Cut-fos S-150 (Cód. 2265)	33	S, Cl, Ester	3 máx.	190	0.5	1	x	x	x	x	x	
	Cut- Fos v 28 (Cód. 4029)	28	S, Zn, P, Ester	2 máx.	180	0.5	1A		x				
	Cut-Fos TEL (Cód. 4045)	120	Cl, S, P, Zn, Ester	3 máx.	210	0.4	1B	x			x	x	
	CUT-FOS S-49 (Cód. 2090)	10	S, Cl, Ester	3 máx.	160	0.6	1B		x				
	Cut- Fos CU 40 (Cód. 2765)	10	Cl, Ester	1 máx.	150	0.6	1A		x				x
	Cut- Fos T3 (Cód. 4086)	4	Zn, P	1 máx.	105	0.5	1A		x				x

Fluidos para deformación plástica:

En este grupo se encuentran los fluidos para deformación plástica, conformado y embutido de todo tipo de metales. Los mismos se detallan en la siguiente tabla de referencia:

Familia	Nombre	Características generales				Operaciones principales			
		Viscosidad 40° (cSt)	Punto de inflamación (°C)	Lavabilidad	Materiales a tratar	Laminación en frío	Estampado	Conformado	Ebutido
Drafos base sintética	DRAFOS MM (CÓD. 6441)	170 cSt	180	Positiva	Ferrosos	*			*
	DRAFOS 11 L (CÓD. 2668)	50 cSt	300	Positiva	Ferrosos, amarillos y blancos		*		*
	DRAFOS 11 L BV (CÓD. 6221)	25 cSt	280	Positiva	Ferrosos		*		*
Drafos base aceite mineral	DRAFOS MN (CÓD. 2204)	150 cSt	240	Negativa	Ferrosos		*		*
	DRAFOS MNL (CÓD. 2206)	140 cSt	240	Positiva	Ferrosos		*		*
Drafos evaporable Base solvente	DRAFOS CAA (CÓD. 6185)	1.5 cSt	60	Negativa	Aluminio				*
	DRAFOS E (CÓD. 4101)	1.0 cSt	40	Negativa	Aluminio				*
	DRAFOS LE (CÓD. 4010)	2.5 cSt	90	Negativa	Galvanizado, zin-alum				*

Fluidos para tratamiento térmico:

DESCRIPCIÓN:

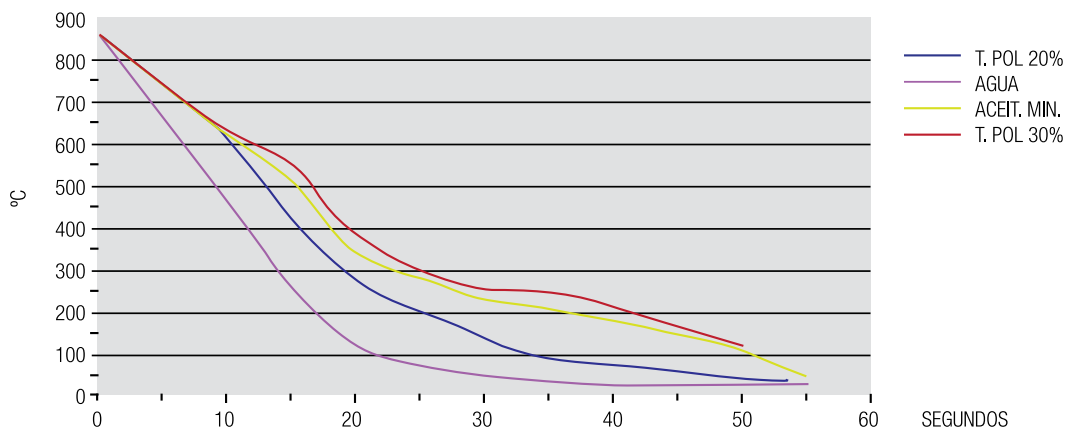
La línea de fluidos de temple Temperol ha sido desarrollada teniendo en cuenta las distintas necesidades que se presentan en el campo de los tratamientos térmicos. La uniformidad de enfriamiento, la ausencia de bolsones de vapor sobre la superficie de las piezas templadas y regulación de la severidad de temple, han sido las premisas para su formulación.

Línea Temperol se presenta en dos variedades: Base Mineral y Base Acuosa-Polimérica.

*NIPE: No inflama en el punto de ebullición

Familia	Nombre	Características generales				Operaciones principales
		Viscosidad 40° (cSt)	Punto de inflamación (°C)	Concentración de uso (%)	Solubilidad	Propiedades destacables
Temperol						
Base aceite mineral	Temperol H	25	200	Puro	Insoluble	Estabilidad a la oxidación y resinificación, fácil mantenimiento.
	Temperol HL	23	200	Puro	Soluble	Estabilidad a la oxidación y resinificación, fácil de remover con agua.
	Temperol R	24	200	Puro	Dispersable	Estabilidad a la oxidación y resinificación, fácil mantenimiento.
Base acuosa-polimérica	Temperol polimeric 25	92	*NIPE	20-30	Soluble	Flexibilidad en la velocidad de enfriamiento, Seguro, amigable con el medio ambiente.
	Temperol polimeric S 25 SN	89	*NIPE	10-30	Soluble	

VELOCIDADES DE ENFRIAMIENTO COMPARATIVAS:





Tratamiento y Mecanizado de Metales



Tecnifos

José M. Paz 1490 (B1744GOD)
Moreno, Pcia. de Buenos Aires, República Argentina
Tel: (54-237) 4663000 | Fax: (54-237) 466-3001
www.tecnifos.com.ar