

HOCUT 5019

Wassermischbare Metallbearbeitungsflüssigkeit

BESCHREIBUNG

HOCUT 5019 ist eine vollsynthetische Spezialflüssigkeit zum Oberflächenschleifen von Werkstoffen aus gesintertem Wolframkarbid. Die mineralölfreie, transparente Lösung ermöglicht eine lange Schmierstoffstandzeit und eine ausgezeichnete Fremdölabscheidung.

ANWENDUNG

HOCUT 5019 wird für das Schleifen von Werkzeugen aus gesintertem Wolframkarbid empfohlen, in denen Kobalt als Bindemittel verwendet wird. Die synthetische Formel enthält ein spezielles Additiv-Paket zur Verhinderung der Auswaschung von Kobalt durch das Kühlmittel, sie enthält außerdem Polymer-Schmierstoffzusätze zur Verlängerung der Schleifscheiben-Standzeit und zur Verhinderung von trockenen Verdunstungsrückständen auf Maschinen.

Eine Mindestkonzentration von 5% wird empfohlen.

EINSATZEMPFEHLUNG

Schleifen von gesintertem Wolframkarbid 5-6 %

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

| | | |
|---------------------------------|--------------------------------|-----------|
| Aussehen des Konzentrats | Transparente gelbe Flüssigkeit | |
| Spezifische Dichte bei 20°C | 1,1 | DIN 51757 |
| Refraktometerfaktor | 1,4 | HIM 53 |
| Aussehen der Emulsion | Transparent farblos | |
| pH-Wert in der Anwendungslösung | 9,1 | |



VORTEILE

- o **Weist Fremdöl vollständig ab:** ausgezeichnete Werkstücksichtbarkeit ohne Kühlmittelverlust
- o **Hemmt die Auswaschung von Kobalt:** senkt das Risiko für Arbeitskräfte und Umwelt
- o **Außerordentlich geringe Schaumbildung:** keine Behandlung mit Schaumhemmern erforderlich
- o **Ausgezeichnete Reinigungskraft:** sauberere Werkstücke, Werkzeugmaschinen und Arbeitsumfeld.
- o **Enthält polymere Schmierfähigkeitszusätze:** längere Scheibenstandzeit und Verhinderung der Ansammlung von Rückständen auf den Maschinen
- o **Gutes Absetzverhalten:** ausgezeichnete Filtrierbarkeit mit verlängerter Filterstandzeit
- o **Frei von Bor:** keine SVHC-Klassifikation nach REACH.
- o **Sehr gutes EHS-profil (Umwelt, Gesundheit, Sicherheit) :** Frei von Mineralöl, Bor, Chlor, sekundären Aminen, Formaldehyd und Phenol

ZUGEHÖRIGE PRODUKTE

Ergänzend zu unseren wassermischbaren Kühlmitteln bieten wir unser volles Sortiment an qualitativ hochwertigen Spezial-Prozessflüssigkeiten an. Dazu gehören Energie sparende Reinigungsschemikalien, nichtwassermischbare Kühlschmierstoffe mit geringer Nebelneigung, Korrosionsschutzmittel ohne flüchtige organische Bestandteile und langlebige Wärmebehandlungsflüssigkeiten. Vervollständigt wird unser Mehrwert-Angebot durch Fluidcare-Dienstleistungen, die fachmännische Unterstützung und Ausrüstungen zur Verbesserung der Produktivität und Senkung der Kosten beinhalten. Nähere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Houghton-Vertreter vor Ort.

LAGERUNG

Handhabungs- und Lagerinformationen, einschließlich der Produkthalbbarkeitsdauer, finden Sie in Abschnitt 7 der Sicherheitsdatenblätter. Das Produkt sollte abgedeckt und unter sauberen, trockenen Bedingungen gelagert sowie vor Frost geschützt werden. Die empfohlene Lagertemperatur liegt normalerweise zwischen 5 °C und 40 °C, falls nicht anders angegeben. Verbrauchen Sie die Bestände nach der Reihenfolge des Lieferdatums (FIFO).

ARBEITSSICHERHEIT

Sicherheitsdatenblätter sind in Übereinstimmung mit den Verordnungen (EG) Nr. 1907/2006 Anhang II und (EG) Nr. 1272/2008 verfügbar.

CH 2017/06/13 DE



Houghton Deutschland GmbH
Giselherstrasse 57, D-44319 Dortmund,
Deutschland

CSC-Hotline: +49-(0)800-7435562
CSC-Fax: +49-(0)800-3297435
Houghtonde-CSC@houghtonintl.com
<http://www.houghtonintl.com>

Die Daten in diesem Dokument sind nach bestem Wissen erstellt. Allerdings kann es sein, daß das Produkt nicht für alle Anwendungen und Arbeitsumgebungen geeignet ist. Eine Haftung oder Garantie ist deshalb ausdrücklich ausgeschlossen.