

390

SKÄRVÄTSKA

Beskrivning

Chesterton® 390 Skärvätska är en extra kraftig skärvätska med stort användningsområde utvecklad för att ge maximal livslängd på verktyg och överlägsen ytjämnhet vid svåra applikationer. Den har ett kraftigt förstärkt smörjmedel för snabbare, lättare bearbetning av hårda och mjuka metaller. Maximal smörjförmåga innebär lägre slitage på skärverktygen och kortare stilleståndstid, renare skäryta och färre kassationer. Den högviskösa oljan fäster på borrar, gängtappar etc. och ger maximal minskning av friktionen särskilt vid djupa bearbetningar.

Den bekväma sprayburken kan användas i alla lägen, även upp och ner. Det häftande skummet varken droppar eller spiller. Svåra applikationer som invändig gängning av rör underlättas eftersom 390 lätt kan sprayas in på ställen som normalt är svåra att komma åt. Många användare hävdar att en sprayburk med 390 Skärvätska räcker lika länge som tre till fyra liter vanlig skärvätska eftersom den appliceras direkt på bearbetningsstället och stannar kvar där.

Sammansättning

Chesterton 390 Skärvätska innehåller sulfurerad mineralolja och parafinkolväten som har goda smörjegenskaper vid extrema tryck.

Typiska fysiska egenskaper

ISO Viskositet	(ASTM D 2422, DIN 51 519)	32
Utseende		Bärnstensfärgad, vätska
Lukt		Svag petroleum
Specifik vikt 20° C		0,9
Viskositet, cSt vid 40 ° C	(ASTM D 445 DIN 51 361)	32
Hällpunkt	(ASTM D 97 ISO 3016)	- 18° C
Flampunkt	(ASTM D 93 DIN 51 755)	170° C

Den skyddar mot korrosion och härskning utan användning av nitriter, nitrater eller några nitrosaminbildande sammansättningar.

Tillsatserna i 390 Skärvätska är utvecklad för de svåraste applikationer och de metaller som är svårast att bearbeta. Svavel och klorinblandningar är välkända för att ge goda egenskaper vid extrema tryck. Var och en är emellertid mest effektiv vid ett visst temperaturområde. Genom korrekt sammansättning av dessa komponenter i 390 Skärvätska erhålls de bästa egenskaperna beträffande extrema tryck under hela skärningsprocessen. Produkten förhindrar mikrosvetsning av metall mot metall vilket orsakar hopskäring, påbyggnad på skärverktyg och allmänt dålig ytjämnhet.

Användningsområden

Smörjmedel för alla typer av metallbearbetning och formning. Används för brotschning, djupborming, sågning, upprymning, borming, gängning, kallsågning, svarvning och försänkning. Utmärkt ytfinish på gjut- och smidesjärn, smidesstål, legering 20, Hasteloy*, Inconel** och andra rostfria stål samt kolstål.

* Av Haynes International, Inc. registrerat varumärke

**Av International Nickel Company registrerat varumärke

Egenskaper

- Överlägsna egenskaper vid extrema tryck
- Utmärkt finish på bearbetade detaljer
- Häftar på vertikala och upp- och nedvända ytor
- Renare skärverktyg
- Skyddar mot rost
- Ingen obehaglig lukt
- NSF H2, P1 - Registreringsnummer 134014 (lös-vikt) och 134947 (aerosol)

Anvisningar

Med den bekväma sprayburken kan man spraya direkt på skärområdet där produkten kommer att fästa och ge ekonomisk bearbetning med rena verktyg.

Rengöring

Detaljer och verktyg kan lätt rengöras med vattenbaserade avfettningsmedel som Chesterton® 801 Industri & Marin, eller lösningsbaserade produkter som Chesterton 274 Industriavfettning.

Säkerhet

Innan produkten används, läs igenom säkerhetsanvisningarna eller de lokala säkerhetsbestämmelserna.

Tekniska data innehåller resultaten från laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON COMPANY FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTIANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, VAD AVSER MEDLETS LÄMPLIGHET FÖR SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ALL EVENTUELL ANSVARSSKYLDIGHET BEGRÄNSAS TILL ERSÄTTNING AV PRODUKTEN.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Tel: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528
Hemsida: www.chesterton.com

© 2014 A.W. Chesterton Company.
® Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A.W. Chesterton Company i USA och övriga världen.

DISTRIBUERAS AV:

FORM NO. 074667

390 CUTTING OIL - SWEDISH

REV. 12/14