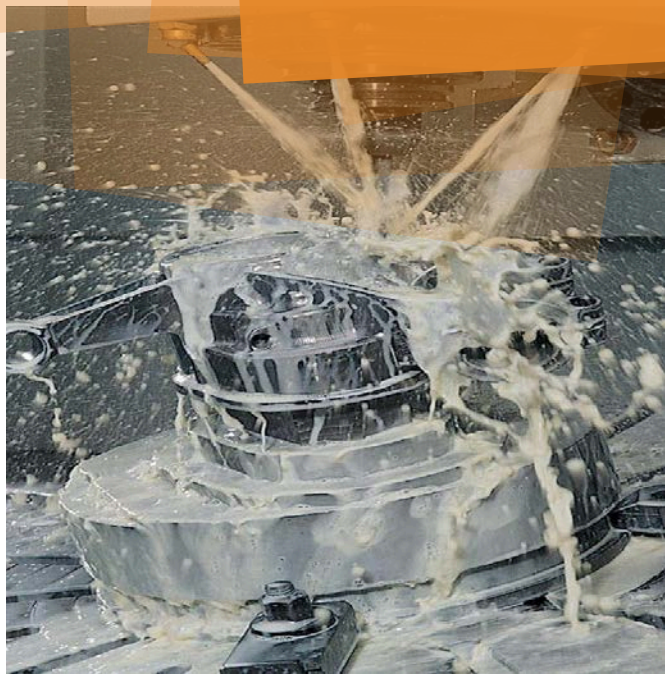


Klever (Coolway)

Óleo de corte semissintético para maquinagem

Fornece elevada lubrificação numa grande variedade de materiais para melhores acabamentos



- Suporta pressões extremas
- Inibe a corrosão
- Pode ser usado na maioria dos metais
- Bio-estável

PROBLEMA SOLUÇÃO

Necessidade de um único óleo de corte que pode ser usado em muitos materiais

KLEVER pode ser usado em aços não maquinados, ferro fundido, aços com elevado teor de carbono, aços inoxidáveis, ligas de alumínio e metais não ferrosos.

Acabamentos pobres, danos nas ferramentas de corte e peças da máquina

As gotículas de **KLEVER** penetram a superfície e fornecem uma lubrificação excelente e as suas notáveis qualidades em pressões extremas comparam-se aos óleos de corte semissintéticos em geral.

As peças maquinadas oxidam, ficam manchadas e corroídas durante o processo

KLEVER fornece avançados inibidores orgânicos de corrosão que mantêm as peças protegidas e a máquina livre de corrosão durante o processo.

Vida curta do óleo de corte no reservatório da máquina

KLEVER tem uma excelente bio-estabilidade e duração prolongada no reservatório da máquina.

ÁREAS DE APLICAÇÃO:

Usar como um óleo de corte para maquinagem para a maioria das tarefas gerais de maquinagem, incluindo:

- Furar
- Roscar
- Gravar
- Esmerilar
- Mandrilar
- Punçar
- Fresar

Pode ser usado na maioria dos metais, incluindo:

Corte a alta velocidade em:

- Aços não maquinados
- Ferro fundido

Maquinagem precisa em:

- Aço de alto teor de carbono
- Aço inoxidável
- Ligas de alumínio
- Materiais não ferrosos

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

	Cor	Verde/Azul
pH @ 100%		10
pH @ 5%		9,8
Índice de refração @5%		5
Teor de óleo mineral		18
% cloro		6
Espuma		Nenhuma (5% diluição após 1 minuto)
Estabilidade da dureza da água		1000ppm, passa
Rejeição de óleo		Rejeita a maioria

MODO DE USAR:

Antes de usar, remover o óleo de corte antigo, aparas e sujidade do reservatório e da máquina.

Limpar, desinfetar e, em seguida, drenar e enxaguar com água limpa. Encher com óleo de corte novo diluído conforme recomendado.

Para fresar, desbastar, furar e maquinagem geral: Como um óleo de corte a seco, diluir 1:20 a 1:30 em água, dependendo do metal e maquinagem.

Para punçar e roscar: Diluir 1:10 em água.
Para esmerilar: Diluir 1:40 a 1:60 em água.

NOTA: Não recomendado para maquinar magnésio ou titânio ou respetivas ligas.