



E-COLL

Bohrölkonzentrat

Produktbeschreibung:	<ul style="list-style-type: none">• E-Coll Bohrölkonzentrat zeichnet sich durch gute Hautverträglichkeit und exzellente Zerspanungsleistungen aus.• Weiße, absolut stabile und homogene Emulsion. Unempfindlich gegen Härtebereiche im Wasser (Kalk etc.). Weitgehend resistent gegen mikrobiellen Befall. Bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich.• Durch spezielle Schmierstoffkomponenten werden bei der Bearbeitung und Zerspanung von Metallen und NE-Metallen hohe Werkzeugstandzeiten und einwandfreie Oberflächen erzielt.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none">• Für die Bearbeitung von Aluminium, NE-Metallen und Stählen• Exzellente Zerspanungsleistungen• Hohe Werkzeugstandzeiten• Einwandfreie Werkstückoberflächen• Gute Hautverträglichkeit, Chlorfrei• Guter Korrosionsschutz• Lange Lebensdauer der Emulsion
Anwendung:	<ul style="list-style-type: none">• Zur Bearbeitung und Zerspanung wie Drehen, Fräsen, Sägen, Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden.• Für viele Werkstoffe, Aluminium, Buntmetalle und deren Legierungen Stahl-, Guß- und Edelstahl.
Lieferart:	<ul style="list-style-type: none">• Lieferform: 1 ltr. Flasche 1 Stück / 20 Stück 5 ltr. Kanister 1 Stück 10 ltr. Kanister 1 Stück / 2 Stück
Technische Daten:	<ul style="list-style-type: none">• <u>Allgemein</u> Basis: Mineralöhlhaltige EP-Bohremulsion Farbe: bräunlich Farbe der Emulsion: milchig-weiß• <u>Konsistenz - Viskosität - Dichte</u> Viskosität, Konzentrat DIN 51562: ca. 90 mm²/s ±20 bei 20°C Dichte, DIN 51757: 0,92 g/cm³ ±0,01 bei 20°C Mineralölgehalt, DIN 51417: ca 59 % <u>Emulsion mit DIN-Wasser</u> Aussehen: milchig-weiß ph-Wert (5%-ig), DIN 51369: 9,0 ±0,1• <u>Konzentrationsbestimmung</u> Bohrölprüfkolben, DIN 51368: Faktor 1,15 Handrefraktometer: Faktor 1,0 ph-7-Titration: Faktor 2,2 Borsäuretitration: Faktor 1,7

Bohrölkonzentrat

Technische Daten:	<ul style="list-style-type: none">• <u>Prüfungen</u> Herbert-Korrosionsprüfung (4%-ig), DIN 51360 T1: SO/RO• Korrosionsprüfung, Späne/ Filterpapier-Verfahren (5%-ig), DIN 51360 T1: Note 0 Kupferangriff: inhibiert Schaumverhalten: sehr gut (schütteltest)
Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none">• Einsatz- konzentration: Stahlzerspanung: Drehen, Bohren: ca. 10%-ig (1ltr. Konzentration in 10ltr. Wasser) Fräsen: ca. 8 %-ig (1ltr. Konzentration in 11 ltr. Wasser) Gewindeschneiden: ca. 10 %-ig (1ltr. Konzentration in 10 ltr. Wasser)• Das Konzentrat intensiv in das Ansetzwasser einrühren.
Transportdaten:	<ul style="list-style-type: none">• Erfüllt alle Anforderungen der TRGS 611. WGK 2 eingestuft.
Sicherheitsempfehlung:	<ul style="list-style-type: none">• Die übliche Arbeitshygiene beachten.
Besondere Hinweise:	<ul style="list-style-type: none">• Weitere Hinweise zur Produktsicherheit und Handhabung entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.