

RTD Pâte pour l'usinage

Art. 630

Description: Pâte molle pour l'usinage avec ou sans enlèvement de copeaux, avec additifs EP.

Domaine d'utilisation:

- La pâte RTD est idéale pour tous les procédés d'usinage avec ou sans enlèvement de copeaux tels que le taraudage, le filetage, le perçage, le fraisage, l'alésage, le brochage, l'étrépage etc.
- Facilite l'usinage de tous les métaux ferreux et non ferreux, des matériaux tenaces tels que les aciers inox, les aciers réfractaires et d'amélioration.
- Le produit se présente sous la forme d'une pâte molle qui peut être directement appliquée depuis le tube ou à l'aide d'un pinceau trempé dans la boîte, ou encore en plongeant directement l'outil dans la pâte.

Propriétés du produit

- Contient des additifs EP (extrême pression)
- Réduit l'usure
- Evite la formation d'arêtes rapportées
- Bonne adhérence

Avantages

- facilite l'usinage.
- augmente la durée de vie de l'outil.
- meilleur état de surface.
- taux d'enlèvement de matière élevé, utilisation économique du produit.

Précautions concernant la sécurité et l'environnement:

- Dangereux pour l'environnement (N, R50/53)
- ADR/SDR: UN 3077, classe 9/III
- Précautions: menaçant pour les eaux WGK 2
- Code de déchet LMD/CE: concentré: 12 01 12 ou 12 01 06

Données physico-chimiques:

Couleur:	brun foncé	
Densité à 20° C:	1.17 g/cm ³	DIN 51757
Point d'inflammation:	> 150° C	DIN ISO 2592



Fabricant: Rocol Ltd. Leeds, Angleterre

Conditionnements:

Tube: 50 g

Boîte: 500 g • 5 kg

Les indications contenues dans cette feuille de données se basent sur les possibilités d'utilisation et les propriétés qui nous sont connues et que nous avons éprouvées. La maison Blaser Swisslube AG n'est pas responsable des dommages pouvant résulter d'une utilisation incorrecte des produits. Il va sans dire qu'il n'en résulte aucune obligation juridique de notre part. 32.500 F (0410)