

**Fluide soluble (micro-émulsion) polyvalent pour le travail des métaux ferreux et non ferreux.**

### PERFORMANCES

USINOV 2350 convient pour tous travaux d'usinage sur machines traditionnelles ou CNC. USINOV 2350 est spécialement formulé pour les applications difficiles :

- Forage profond, décolletage, taillage d'engrenages, sciage, taraudage, brochage

USINOV 2350 permet d'usiner une très grande gamme d'alliages :

- Inox traité : 316 TI, 320 TI et inox alimentaire
- Aluminium, aluminium de fonderie et alliages : 2030 – 2017 – 6000 – 6060
- Titane
- Fonte, fonte silicée
- Bronze, laiton

Et présente une très grande stabilité dans le temps malgré de fortes pollutions, même pour le cas d'usinage d'aluminium.

### AVANTAGES

- Propriétés lubrifiantes.
- Polyvalence d'utilisation.
- Propriétés antiusure et extrême-pression.
- Bonne bio-résistance permettant l'espacement des vidanges.
- Absence de gommage des organes de la machine.
- Absence de tachage sur les métaux sensibles : l'absence de chlore et de soufre actif dans sa formulation permet une utilisation sur le titane et ses alliages.

Conforme à l'arrêté du 13 juillet 2006 relatif aux travaux exposant au formaldéhyde.

Exempt de formaldéhyde.

Exempt de BIT

Exempt de triazine

Exempt de chlore.

Exempt de zinc, et métaux lourds

Exempt de nitrite

Exempt de silicone

### UTILISATIONS

Concentration d'emploi standard: 5-10% suivant le type d'opération

Dureté d'eau recommandée: 50-450 ppm (5-45° TH)

Fiche technique



## MAINTENANCE DU FLUIDE

Un bain mal préparé peut être à l'origine d'une instabilité du produit et écourte généralement la durée de vie du fluide de coupe. Un nettoyage et une désinfection des installations en contact avec le fluide doit précéder tout changement de bain.

Une gamme complète de nettoyants, désinfectants et d'additifs de maintenance est disponible auprès de votre contact IGOL.

Caractéristiques	Normes	Unités	Valeurs
<b>Concentré</b>			
Apparence/couleur	-	-	Clair, brun
Masse volumique à 15°C	NFT60-101	Kg/m <sup>3</sup>	930
Viscosité cinématique à 40°C	NFT60-100	mm <sup>2</sup> /s	50
Type d'huile de base	-	-	Minérale
Coefficient réfractométrique	-	%/°Brix	0.95
Dureté maximale acceptée en utilisation	-	°F	70
Limite corrosion acier	DIN 51360	%	3
<b>Additivation</b>			
Chlore	-	-	non
EP Soufré	-	-	non
Soufre actif	-	-	non
Phosphore	-	-	non
<b>Dilué à 5% dans l'eau distillée</b>			
Aspect	-	-	opalescent
pH	-	-	9.2

*Les caractéristiques sont données à titre indicatif et correspondent à nos standards de fabrication actuels. IGOL se réserve le droit de les modifier pour faire bénéficier sa clientèle de l'évolution de la technique. Avant d'employer ce produit, il convient de consulter les instructions d'utilisation et les impacts sur l'environnement figurant dans les fiches techniques et de sécurité. Les renseignements donnés ci-dessus sont basés sur l'état actuel des connaissances relatives au produit concerné. L'utilisateur du produit doit prendre toutes les précautions utiles relatives à son utilisation. En aucun cas IGOL ne pourra être tenu responsable de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de celui-ci.*

Réf. documentaire : XIII-04-1503

Date d'édition : 19/09/18

