

**Fluide d'électroérosion pour le travail des métaux.**

**DESCRIPTION & APPLICATIONS**

Ebauche et finition

A été spécifiquement développé pour obtenir :

- Des performances très fortement améliorées tant en ébauche qu'en finition.
- De très bons résultats en polissage par érosion.
- Des conditions de très haute sûreté pour l'homme et l'environnement machine.

Fluide adapté aux besoins des principaux constructeurs de machines EDM travaillant par plongée, tels que : AEG, AGIE, CDM, CHARMILLES, CORMAC, EROTECH, INGERSOLL, MITSUBISHI, ONA, SODICK.

**AVANTAGES**

- Propreté du gap et évacuation des micro-particules d'usinage
- Stabilité de l'étincelle au niveau du gap
- Conditions d'oxydation réduites et absence de carbonisation et d'amorçage d'arcs.
- Qualité du travail améliorée
- Diminution de l'usure des électrodes
- Répond aux exigences PMUC (teneurs en soufre et halogènes < 200 ppm).

Caractéristiques	Normes	Unités	Valeurs
Aspect / Couleur	-	-	Fluide incolore
Masse volumique à 15°C	NFT 60-101	kg/m <sup>3</sup>	810
Point éclair VO	NFT 60-118	°C	101

*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.*

Ref. documentaire : XI-129-1503  
Date d'édition : 31/03/2015