

eni MOTAX 200



eni MOTAX 200 es un fluido de corte emulsionable en agua, que forma micro-emulsiones, para mecanizado de aceros, aceros inoxidables, inonel y titanio en operaciones de alta severidad que requieren cualidades de extrema presión.

CARACTERÍSTICAS (Valores Típicos)

eni MOTAX 200

Aspecto del concentrado	líquido límpido
Color del concentrado	ámbar
Aspecto de la emulsión al 5% en agua 40°HF	blanca opalescente
pH 5% agua destilada	8,8
Corrosión Herbert al 5% (250 ppm de Cl⁻)	0/0-0
Factor de refracción	1,5
Contenido nitritos	exento
Contenido en cloro	exento
Contenido en liberadores de formaldehído	exento
Rango dureza agua utilizada	5°HF a 40°HF

PROPIEDADES Y PRESTACIONES

eni MOTAX 200 forma micro-emulsiones debido al pequeño tamaño de las gotas de aceite que componen la parte dispersa de la emulsión, facilitando su visión en la zona de corte durante las operaciones de mecanizado.

La baja alcalinidad de **eni MOTAX 200** es admitida como idónea, para evitar los problemas que el uso continuado de productos alcalinos ocasiona en la piel de los operarios que están en contacto prolongado con el producto.

eni MOTAX 200 ofrece además las ventajas de estar exento de compuestos y elementos perjudiciales para la salud y el medio ambiente, tales como nitritos, cloro y liberadores de formaldehídos, entre otros.

APLICACIÓN

Las concentraciones de uso normales para las distintas operaciones varían desde 6 al 10%, dependiendo del tipo de aguas, material y operación, por lo que será preconizado en cada caso por nuestro departamento técnico.

Aconsejamos, inicialmente, se preparen los baños a una concentración mínima del 6%, con el fin de aumentar la estabilidad y poder anticorrosivo en las primeras horas de funcionamiento.

Concentraciones de uso orientativas:

TIPO ACERO	OPERACIONES					
	TORNEADO	FRESADO	TALADRADO	ESCARIADO	ROSCADO	BROCHADO
ALEADO	6	6	6-7	6-8	7-9	8-12
INOXIDABLE	7	7	7-8	8-10	7-10	---