

Chevron Bright-Cut Metalworking Fluids NHG, NL, NM, AM, AH, AXH, AD

Преимущества продукта для клиентов

Отличные антисварочные свойства, продление срока службы инструмента, превосходная чистота обработки поверхности

Прозрачные, светлого цвета

Практическое отсутствие запаха

Приготовлены на основе базовых масел, произведенных по технологии гидропроцесса (ISOSYN)

Пониженное образование паров и малое дымление обеспечивает безопасность на рабочих местах

Возможность многоцелевого применения

Свойства

Chevron Bright-Cut Metalworking Fluids являются завершенной серией бесхлорных масел для операций резки и фрезерования, которая имеет массу преимуществ по сравнению с обычными маслами для операций резки.

Уникальные синтетические антисварочные компоненты заменяют хлор и снижают содержание серы и жира, обычно необходимое для сложных операций резки. Они светлого цвета для улучшенной видимости в процессе обработки, а также слабопахнущие.

Chevron Bright-Cut Metalworking Fluids произведены на основе базовых масел ISOSYN (гидропроцесс), которые обеспечивают продленный срок службы масла и безопасность рабочих мест путем увеличения температуры вспышки жидкости, а также посредством снижения уровней паров ароматики и дымления. Бесхлорная природа этих жидкостей снижает затраты на их переработку по окончании срока службы.

Назначение

Chevron Bright-Cut Metalworking Fluids:

- Обеспечивают отличное охлаждение и смазку в широком диапазоне операций механической обработки
- Предотвращает сваривание стружки и инструмента
- Смывает стружку с рабочей зоны
- Защищает обработанные поверхности, инструмент и станки от ржавления и пятнообразования

Непачкающиеся масла, Chevron Bright-Cut NL и NM Metalworking Fluids, могут быть использованы в качестве масел двойного или тройного назначения в объединенных системах смазки (разбрызгиванием, гидравлической или шпиндельной) металлообрабатывающих станков.

Chevron Bright-Cut AM, AH, AXH, и AD Metalworking Fluids содержат активную серу и будут окрашивать медь и бронзу.

Сложность механической обработки и степень обрабатываемости металла являются критериями выбора подходящего режущего инструмента.

Данные типовых испытаний

	NHG	NL	NM	AM	АН	AXH	AD
№ Спецификации Продукта Chevron(CPS)	233935	233943	233945	233944	233946	233947	233948
№ Данных по Безопасности Материала (MSDS)	7721	7721	7721	7721	7721	7721	7721
Плотность при 15 0 С г / см3	0.828	0.853	0.869	0.864	0.869	0.880	0.858
API	39,4	33,5	31,0	31,5	30,5	28,7	33,3
Кинематическая вязкость							
сСт при 40°C	4,68	23,7	38,9	37,1	41,0	53,0	12,0
сСт при 100°C	--	4,9	6,5	6,36	6,7	7,8	7,0
Вязкость, Сейболт*							
SUS при 100°F	41	123	200	190	210	273	69
SUS при 210°F	---	43	48	48	49	52	37
Температура вспышки, °C(°F)	129(264)	200(392)	210(410)	218(424)	194(398)	196(385)	160(230)
Температура застывания, °C(°F)	-6(+21)	-24(-11)	-12(+10)	-4(+25)	0(+32)	0(+32)	-16(+3)
Цвет	L0.5	L0.5	L1.0	L1.5	L1.5	L1.5	L1.5
Суммарное содержание серы, %	0,1	---	0,5	1,1	1,7	2,7	1,7
Активная сера, %	--	--	--	0,5	1,6	2,6	1,6
Фосфор, %	--	0,08	--	--	--	--	--
Препятствует появлению гумана	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
Синтетические (EP) , %	--	4	5	5	4.5	7	4.5
Хлор, %	--	--	--	--	--	--	--
Жировое масло в % от объема	1,8	--	--				