



« А Н К У Л »

СМАЗОЧНО ОХЛАЖДАЩА ТЕЧНОСТ

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

«Анкул» е полусинтетична смазочно охлаждаща течност с многофункционално приложение при всички режими на механична обработка на черни метали, алуминий, мед и техните сплави. Осигурява стабилна, трайна и хомогенна емулсия при разреждане с вода. Притежава висока микробиологична устойчивост и много добри антикорозионни, противозадирни и противоизносни свойства.

Получава се на база минерално масло, анионни и нейногенни емулгатори, антикорозионни и EP – добавки.

Произвежда се от «Антикороза» ЕООД по рецептура и с легиращ пакет на фирмата «FUCHS» Германия.

ТЕХНИЧЕСКО ОЗНАЧЕНИЕ

По БДС ISO 6743/7 – ISO – L – MAF

По БДС 14740 – 82 и БДС 14745 – 82 – COT /P - M/ Епр.2

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ТС № 0203 – 02

ТИПИЧНА ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Външен вид – жълтокафява течност;
2. pH на 5% емулсия – 9,0;
3. Стабилност на 5% емулсия, % – 95;
4. Корозионно действие върху метали:
 - ✓ чугун Сч 20 – издържа;
 - ✓ стомана Ст 45 – издържа;
 - ✓ алуминий 99,5 – издържа;
 - ✓ мед 99,9 – издържа;
 - ✓ контакт Ст10/Сч20 – издържа.

ПРИЛОЖЕНИЕ И ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ КОНЦЕНТРАЦИИ ЗА РАБОТА

Смазочно – охлаждащата течност «Анкул» има широк спектър на приложение както за отделни машини, така и за производствени цикли и системи като предлага следните предимства:

- ✓ висока стабилност на емулсията при ниски допълнителни разходи;
- ✓ добро охлаждане и смазване, благодарение на отличните експлоатационни качества и използването на високоефективни EP – добавки, гарантиращи висока точност при обработката и удължаване експлоатационния живот на работните инструменти;
- ✓ отлична pH – стабилност, дължаща се на буферните компоненти в емулсията.

Област на приложение	Степен на разреждане
Нормални операции	5 %
Тежки операции	до 10 %
Леки операции	3,5 %



Степента на разреждане се определя от вида на използвания инструмент, характеристиките на обработваните метали и техните сплави, вида на операциите и др.

НАЧИН НА РАБОТА

Преди зареждане с работен разтвор на «Анкул», както и с всяка друга смазочно охлаждаща течност, е необходимо щателно почистване на системата с миешо-дезинфекционния разтвор на препарата «Стал – 01 М». Само така могат да се гарантират оптимални резултати, относно биоустойчивостта и удължаване експлоатационния живот на новия работен разтвор на «Анкул».

Процесът на почистване се извършва както следва:

1. От системата се източва отработената смазочно охлаждаща течност. Прави се проверка на инсталацията, решетките, цедките, изходните отвори и т.н и ако е необходимо се почистват от евентуални отлагания (метални стружки, метален прах от шлифването и др.).
2. Дозира се вода в смазочно-охлаждащата система на машината в достатъчно количество, за да бъде извършена щателна и ефективна промивка. Препоръчва се водата да бъде загрята до 50° С. Добавя се «Стал – 01 М», така че да се получи промивен разтвор с концентрация 20 г/л, т.е 2 % (за приготвяне на 100 л промивен разтвор се добавят 2 кг. «Стал – 01 М» в 98 литра вода).
3. Включва се помпата за вътрешна циркулация в системата за около 30 мин. Отработеният разтвор, тъй като съдържа маслени остатъци от старата смазочно охлаждаща течност, се изхвърля и обезврежда съгласно изискванията за обезвреждане на отработените смазочно охлаждащи течности.
4. Промиването може да се повтори с цел достигане на необходимата чистота на смазочно охлаждащата система, след което последната се измива основно с вода. Процесът на измиване се повтаря докато рН на промивната вода достигне стойност около 7 (рН на промивната вода се измерва с универсална рН-хартия).
5. Така почистената система е готова за зареждане с нов работен разтвор на смазочно охлаждащата течност.

При използване на «Анкул» като смазочно-охлаждаща течност, разреждането се извършва чрез добавяне на продукта към необходимото количество вода с последващо хомогенизиране.

СРОК НА СЪХРАНЕНИЕ

Съхранението се осъществява в закрити складови помещения при температура от 5 до 30°С в продължение на 12 месеца от датата на производство.