



Spirit 7000 X

Niezawierająca biocydu* mikroemulsja na bazie estrów syntetycznych do trudnej obróbki skrawaniem

OPIS

Spirit 7000 X to najnowsza generacja cieczy obróbczej zawierającej bogaty pakiet dodatków. Produkt nie pieni się i nie zawiera biocydu*.

Chłodziwo wykazuje wyjątkową wydajność podczas obróbki metali twardych z doskonałą pasywacją powierzchni.

Brak pienienia sprawia, że **Spirit 7000 X** doskonale nadaje się do obróbki z dużymi prędkościami przy użyciu wysokociśnieniowych systemów podawania chłodziwa.

Odpowiedni do obrabiarek ze zbiornikiem lub systemów scentralizowanych. Podczas pierwszego zalania można użyć wody miękkiej (5°dH) jak i twardej (20°dH).

ZASTOSOWANIE

Materiał	Obróbka skrawaniem
Stal miękka	••
Stal nierdzewna	•••
Stopy aluminium	•••
Tytan, Inconel, stopy lotnicze	•••
Miedź/mosiądz	••

••• Dedykowany | •• Odpowiedni | • Możliwy |

WŁAŚCIWOŚCI > ZALETY

Spirit 7000 X zapewnia najlepszą w swojej klasie wszechstronność i swobodę działania.

- **Wysoka smarność estrów syntetycznych** > Dłuższy czas pracy narzędzi + Wyższa wydajność
- **Wyjątkowa pasywacja powierzchni** > Mniej odpadów produkcyjnych
- **Niezwykłe małe pienienie** > Brak przelewania + Lepsza praca narzędzi
- **Wyjątkowa odporność na zanieczyszczenia** > Długi czas pracy chłodziwa
- **Nie zawiera biocydów*** > Zmniejszone ryzyko niezgodności z przepisami

*Zgodnie z rozporządzeniem w sprawie produktów biobójczych (BPR) - rozporządzenie 528/2012 - typ produktu (PT13): Środek konserwujący płyn roboczy lub tnący

Ten środek smarny używany zgodnie z zaleceniami i do zastosowań, do których został zaprojektowany, nie stwarza żadnego szczególnego zagrożenia. Kartę charakterystyki zgodną z przepisami obowiązującymi w Europie można uzyskać od lokalnego doradcy handlowego lub pobrać ze strony ms-sds.totalenergies.com.

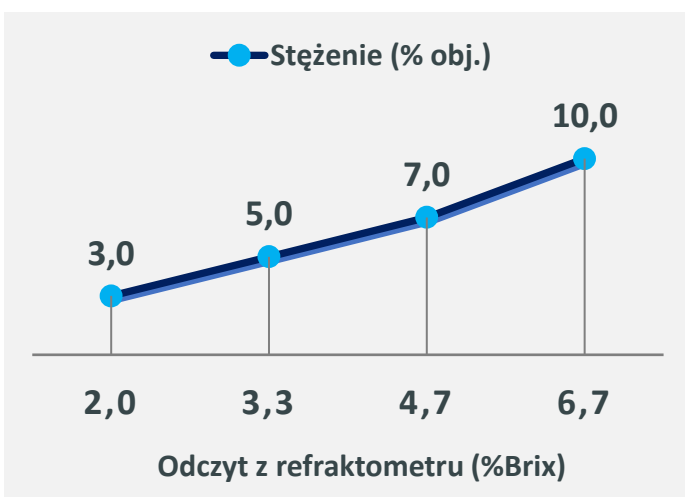
TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI

Typowe właściwości	Metody	Jednostki	Spirit 7000 X
Gęstość w 15 °C	ISO 12185	kg/m ³	1020
Wygląd 5 % emulsja (w wodzie demineralizowanej)	wewnętrznie	--	nieprzezroczysta biel
pH w 5 % (w wodzie 100 ppm)	DIN 51369	--	9,5
Punkt korozji	DIN 51360/2	% obj.	4
Współczynnik refraktometryczny	wewnętrznie	--	1,5

Powyzsze dane są wartościami typowymi, podanymi tylko dla informacji w UE.

ZALECANE STĘŻENIE

Zastosowanie	Minimum	Maksimum
Obróbka ogólna	4% obj.	5% obj.
Obróbka trudna	5% obj.	10% obj.



TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

- Zalecane jest, aby stosować podczas pracy środki ochrony osobistej
- Podczas utylizacji chłodziwa należy stosować się do lokalnych przepisów
- Przechowywać w dobrze wietrzonym pomieszczeniu, zapewnić brak bezpośredniego kontaktu ze światłem słonecznym, deszczem, śniegiem
- Zalecany zakres temperatur przechowywania to 5 - 40 °C.
- Czas przydatności: 12 miesięcy od daty produkcji
- Aby uzyskać oczekiwane parametry chłodziwa należy systematycznie monitorować i utrzymywać zalecane stężenie oraz zakres pH

Ten środek smarny używany zgodnie z zaleceniami i do zastosowań, do których został zaprojektowany, nie stwarza żadnego szczególnego zagrożenia. Kartę charakterystyki zgodną z przepisami obowiązującymi w Europie można uzyskać od lokalnego doradcy handlowego lub pobrać ze strony ms-sds.totalenergies.com.