

WICOCUT-F2.54 Hochleistungs-Schneid-, Stanz- und Umformöl

Produktbeschreibung:

Nicht wassermischbares Metallbearbeitungsöl im **mittleren** Viskositätsbereich, mit hohen Anteilen an schmierverbessernden EP-Wirkstoffen.

Anwendungsbereich:

Für die spanabhebende und spanlose Bearbeitung hochlegierter Cr-Ni-Stähle (**VA, Remanit, Nimonic, Hastelloy, Inconel** usw.), Werkzeug- und Vergütungsstähle sowie säure- und warmfester Stähle. Insbesondere schwierige Automaten- und Stanzarbeiten (Gewindeschneiden, **Gewindeformen**, Reiben, Abwälzfräsen - **Feinstanzen, Nibbeln**, Tiefziehen, Tieflochbohren usw.), ferner Abwälzstoßen, Keilnutenziehen und Räumen.

WICOCUT-F 2.54 ist auch hervorragend geeignet als Umformöl im Aluminiumbereich.

Eigenschaften:

WICOCUT-F2.54 zeichnet sich durch hervorragende Haft- und Schmierwirkung sowie durch **hohe Schmierfilmtragfähigkeit** aus. Die spezifisch wirksamen Hochdruckzusätze (EP-Wirkstoffe) sind äußerst stabil und verhindern die Bildung von Aufbauschneiden und Werkstoff-Kaltverschweißungen an Stanzwerkzeugen.

WICOCUT-F2.54 ist buntmetallverträglich und frei von Schwermetallen, PCB und PCT.

WICOCUT-F2.54 kann auch in *chlorfreier* Einstellung (Bezeichnung WICOIL 754) geliefert werden.

WICOCUT-F2.54 ist ein gefährlicher Arbeitsstoff im Sinne der derzeit gültigen GefStoffV

Weitere Vorteile:

- Erhöhung der Werkzeugstandzeiten
- Verbesserung der Oberflächengüten
- Keine Verklebungen oder Verharzungen
- Problemlose Reinigung der bearbeiteten Teile
- nebel- und verdunstungsarm
- Gute Hautverträglichkeit

Entfettung:

WICOCUT-F2.54 ist 100%ig frei von Silikonen und Feststoffschmierzusätzen. Daher wird eine sichere Lösungsmittelentfettung oder wässrige Neutral- bzw. Alkalireinigung gewährleistet.

Physikalisch-Technische Daten:

Farbe:		rot	
Dichte:	20 °C	ca. 0,965 g/cm ³	DIN 51 757
Viskosität:	20 °C	ca. 44 mm ² /s	DIN 51 562
Flammpunkt:		ca. 146 °C	DIN 51 376

Unsere Auskünfte über Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten im Rahmen unserer technischen Beratung und sonstiger Angaben erfolgen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie befreien Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns zugesicherten Eigenschaften für beabsichtigte Verfahren und Zwecke. Die Herstellung unserer Produkte erfolgt nach der QS ISO 9001:2008 02/2016 - Art.Nr. 1204

WILKE Kühlschmiertechnik GmbH
 Robert-Gerwig-Straße 4
 D-78315 Radolfzell
 Geschäftsführer: Thomas Klein
 Tel. 00 49 (0) 77 32 / 98 27 99 - 0
 Fax 00 49 (0) 77 32 / 98 27 99 - 16

e-mail: wilke@kuehlschmierstoffe.de
www.kuehlschmierstoffe.de
www.cooling-lubricants.com
 Ust.-IdNr.: DE 142778181
 Steuer-Nr.: 18122/47831
 Handelsregister Amtsgericht Freiburg B 550309

Deutsche Bank AG, Singen, BLZ 692 700 24, Konto-Nr. 528 000
 (IBAN: DE69 6927 0024 0052 8000 00) (Swift-Code: DEUTDE33HAN)
 Sparkasse Singen-Radolfzell, BLZ 692 500 35, Konto-Nr. 4 008 207
 (IBAN: DE89 6925 0035 0004 0082 07) (Swift-Code: SOLADE31SNG)
 Postbank Stuttgart, BLZ 600 100 70, Konto-Nr. 8181-708
 (IBAN: DE75 6001 0070 0008 1817 08) (Swift-Code: PBNKDE33)

