



WICOS VA Hochleistungs-Schneid- und Stanzöl

Produktbeschreibung:

WICOS VA ist ein Hochleistungs-Kühlschneidmittel auf Mineralölbasis, **nicht emulgierbar**, im niedrigen Viskositätsbereich, mit hohen Anteilen an schmierverbessernden EP-Additiven.

Anwendungsbereich:

Gewindeschneiden, Gewindebohren bis M16, Gewindeformen bis M4, Reiben, Schälreiben, Zentrieren, Feinst- und Tiefbohren, Formfräsen und -drehen, ferner zum Feinstanzen und Prägen in Folgewerkzeugen.

Hochlegierte Einsatz- und Nitrierstähle (z.B. 42CrMo4). Rost- und säurebeständige Cr-Ni-Stähle, **VA, Remanit, Nimonic, Discaloy, Hastelloy, Inconel** (z.B. X 10 Cr Ni Mo Nb 1810). Aluminium und AL-Mg-Legierungen (z.B. ALMgSi1). Titanlegierungen (z.B. TiAl7 Mo4). Kupfer und Cu-Legierungen (z.B. G-CuSn 10 Zn).

Eigenschaften:

Die Wirksamkeit der vorhandenen Hochdruckzusätze (chemisch aktive EP-Additiv-Kombinationen) wird besonders bei der Bearbeitung vorgenannter Werkstoffe in Form von **höheren Werkzeugstandzeiten und besseren Oberflächengüten** verdeutlicht.

Werkzeugkosten und Ausschussquoten werden erheblich gesenkt!!

Nachbearbeitungsvorgänge entfallen!

WICOS-VA ist gemäß der Verordnung (EG) Nr.1272/2008 [CLP] als umweltgefährdendes Produkt einzustufen.

Im Produkt sind nicht enthalten: Schwermetalle, Silicone, PCB, PCT.

Weitere Vorteile:

- Sehr ergiebig in der Anwendung - wenige Tropfen genügen
- Keine Zersetzung vorhandener Kühl-Emulsionen
- Rückstände mit allen Reinigungsmitteln leicht entfernbar.

Anwendungstechnische Hinweise:

WICOS VA wird nur mittels Pinsel, Spritzflasche oder Tropföler an die Werkzeugzone gebracht. (Leerspritzflaschen und gefüllte Spritzflaschen mit 250 ml und 500 ml Inhalt sind ebenfalls lieferbar). Für die Überflutungskühlung empfehlen wir unsere förderbaren Hochleistungs-Kühlschneidmittel der **WICOCUT-F2-Reihe**.

Physikalisch-technische Daten:

Farbe/Geruch:		rot / angenehm, mild	
Dichte	(20 °C)	ca. 0,918 g/ml	DIN 51757
Viskosität	(20 °C)	ca. 24 mm ² /s	DIN 53015
Flammpunkt		> 100°C	DIN 51376
Cu-Aktivität		0	DIN 51759
Kälteverhalten		bis -10°C lagerfähig	

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

06/2015 -

Art.Nr. 1241

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 69270024, Konto-Nr.528000
 (IBAN: DE69 6927 0024 0052 8000 00) (Swift-Code: DEUTDE33HAN)
 Sparkasse Singen-Radolfzell, BLZ 69250035, Konto-Nr.4008207
 (IBAN: DE89 6925 0035 0004 0082 07) (Swift-Code: SOLADE31SNG)
 Postbank Stuttgart, BLZ 60010070, Konto-Nr.8181-708
 (IBAN: DE75 6001 0070 0008 1817 08) (Swift-Code: PBNKDE33)

