



WICOFORM-S 26 C

Hochleistungs-Tiefzieh- und Gewindeform-Fluid, nicht wassermischbar

Produktbeschreibung:

WICOFORM-S 26 C ist ein Kühlschmierstoff auf der Basis hochraffinierter Paraffinöle mit chemisch-aktiven Schmierstoffen und hochwirksamen Gleitfilmbildnern.

Anwendungsbereich:

Spanlose Bearbeitung (Stanzen, Feinstanzen, Prägen, Tiefziehen, Streckbiegen, Gewindeformen, ferner auch zum Nibbeln und Profilwalzen).

Auch für spangebende Bearbeitung Gewindeschneiden, Reiben, Formfräsen geeignet.

Eigenschaften:

- hervorragende Schmier- und Haftwirkung, dadurch geringerer Verbrauch
- sehr gute Netz- und Druckaufnahmefähigkeit
- geringe Qualmneigung, ölnebel- und verdunstungsarm
- gute Hautverträglichkeit
- gute Eliminierbarkeit aus wassergemischten Kühlschmierstoffen,
- pH-Wertneutral

WICOFORM-S 26 C ist gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP] kennzeichnungspflichtig.

WICOFORM-S 26 C enthält ein geringfügig chlorhaltiges Additiv und ist frei von Silikonen, Aromaten, PCB, PCT und PCDF.

Weitere Vorteile:

- Hervorragende Netz- und Haftwirkung
- Gut eliminierbar aus wassergemischten KSS
- Ökologisch unbedenklich
- Leichte Abscheidung aus Oberflächenwässern
- Geruchsneutral
- Gute Hautverträglichkeit

Anwendungstechnische Hinweise:

WICOFORM-S 26 C wird vorzugsweise mittels Mikrostrahl-Sprühgeräte (z.B. Fluidtec-Sprühkühl-System) **nebefrei** hauchdünn auf die Teile bzw. das Werkzeug aufgesprüht. Dabei werden **überdurchschnittliche Schnitt- und Umformleistungen bei minimalster Dosierung** erzielt.

Zirkulations- und Kleinschmierung ebenfalls anwendbar.

Physikalisch-Technische Daten:

| | | |
|---------------------|-----------------------------|------------|
| Aussehen: | hell-gelblich | |
| Geruch: | mild, angenehm | |
| Dichte: (20 °C) | ca. 0,904 g/cm ³ | DIN 51 757 |
| Viskosität: (20 °C) | ca. 35 mm ² /s | DIN 51 562 |
| Flammpunkt: | ca. 147 °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.

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: SOLADES1SNG)
Postbank Stuttgart, BLZ 600 100 70, Konto-Nr. 8181-708
(IBAN: DE75 6001 0070 0008 1817 08) (Swift-Code: PBNKDEFF)

