

WICOFORM-S 22

Hochl.-Metallbearbeitungs-Kühl- und Schmierfluid, mineralölfrei, nicht wassermischbar, für die Minimalmengen-Kühlschmierung (MMKS)

Produktbeschreibung:

WICOFORM-S 22 ist ein synthetischer Kühlschmierstoff mit chemisch-aktiven Schmierstoffen und hochwirksamen Gleitfilmbildnern. Das Produkt ist für alle Werkstoffe geeignet

Anwendungsbereich:

Spangebende Bearbeitung (Gewindebohren, Gewindeschneiden, Reiben, Formfräsen sowie Drehen und Sägen) von legierten Stählen, **Cr-Ni-Stählen**, Titan, **Alu-Legierungen**, NE- und Cu-Legierungen. Spanlose Bearbeitung (**Gewindeformen**, Fein- und **Schnellstanzen**, Biegen, Prägen, Walzen und Ziehen z.B. auf **Bihler-Stanzautomaten**) von Cr-Ni-, Alu- und Cu-Legierungen.

Eigenschaften:

Optimale Kühl- und Schmierwirkung, besonders bei HM-Werkzeugen, und Verbesserung der Oberflächengüten. Das Produkt zeigt sehr gute Benetzung. Mit der MMKS wird eine zusätzliche Verdunstungskühlung erzeugt. **WICOFORM-S 22** bietet eine hohe Druckaufnahmefähigkeit und optimales Preisleistungs-Verhältnis.

WICOFORM-S 22 verdampft oberhalb 360 °C rückstandsfrei.

WICOFORM-S 22 ist chlorfrei, physiologisch unbedenklich und kein gefährlicher Arbeitsstoff im Sinne der derzeit gültigen GefStoffV. Es ist frei von Silikonen, Aromaten, PCB, PCT und PCDF. Verlostschmierung im Anwendungsbereich, dadurch keine Entsorgungsprobleme.

Weitere Vorteile:

- Hervorragende Netz- und Kühlwirkung
- Geringer Verdampfungsverlust
- Ökologisch unbedenklich
- Leichte Abscheidung aus dem Wasser
- Geruchsneutral
- Gute Hautverträglichkeit

Anwendungstechnische Hinweise:

WICOFORM-S 22 wird vorzugsweise mittels Mikrostrahl-Sprühgeräte (z.B. Fluidtec-Sprühkühlsystem) **nebelfrei** hauchdünn auf die Teile bzw. das Werkzeug aufgesprüht. Dabei werden **überdurchschnittliche Schnittleistungen bei minimalster Dosierung** erzielt.

Physikalisch-Technische Daten:

Aussehen:	hell / bläulich	
Geruch:	mild, angenehm	
Dichte: (20 °C)	ca. 0,866 g/cm ³	DIN 51 757
Viskosität: (20 °C)	ca. 63 mm ² /s	DIN 51 562
Flammpunkt:	> 195 °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. 04/2016 - Art.Nr. 1428

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)

