Technisches Merkblatt



WICODRAW 1430 S

Metallbearbeitungs-Kühl- und Schmierfluid, chlor- und mineralölfrei, nicht wassermischbar – für MMKS-Mikrostrahl-Sprühgeräte

Produktbeschreibung:

WICODRAW 1430 S ist ein rasch ablüftender Kühlschmierstoff auf der Basis entaromatisierter Kohlenwasserstoffe mit leicht verflüchtigenden Schmierverbesserern. Nach dem Ablüften verbleibt ein geringfügiger Restschmierfilm.

Anwendungsbereich:

Spanlose Metallbearbeitung, wie z.B. Stanzen, Feinstanzen, Nibbeln, Tiefziehen etc. und spangebende Bearbeitung, wie z.B. Gewindebohren, Hochgeschwindigkeitsfräsen, -drehen und Sägen von Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesium, Titan und Titanlegierungen.

Eigenschaften: Aktivierungsgrad = 30 %

WICODRAW 1430 S erzeugt eine optimale Kühl- und Schmierwirkung, besonders bei HM-Werkzeugen. Aufbauschneiden werden wirksam verhindert. Es ergeben sich höchste Leistungen durch höhere Werkzeugstandzeiten und bessere Oberflächengüten. Somit wird ein sauberes und umweltschonendes Arbeiten gewährleistet.

WICODRAW 1430 S ist gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP] als Gefahrstoff eingestuft. Im Produkt sind nicht enthalten: Schwermetalle, Silikone, PCB und PCT, Chlor und andere Halogene.

Weitere Vorteile:

- Hervorragendes Netz- und Haftvermögen
- Keine Entsorgungsprobleme, da Verlustschmierung
- Ökologisch unbedenklich

Leichte Abscheidung aus dem Wasser

DIN 51 757

DIN 51 562

- Geruchsneutral
- Gute Hautverträglichkeit

Anwendungstechnische Hinweise:

WICODRAW 1430 S wird vorzugsweise mittels Mikrostrahl-Sprühgeräte (z.B. Fluidtec-Sprühkühlsystem) hauchdünn auf die Teile bzw. das Werkzeug aufgesprüht. Bereits kleinste Dosierungen bringen überdurchschnittliche Schnittleistungen im MMKS-Bereich.

Physikalisch-Technische Daten:

Aussehen: klare, hellblaue Flüssigkeit

Geruch: neutral, angenehm Dichte (15 °C) ca. 0,797 g/cm³ Viskosität (20 °C)

VbF A III Gefahrenklasse:

> 70 °C DIN 51 376 Flammpunkt: Zündtemperatur: > 260 °C DIN 51 794

ca. 4 mm²/s

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 09/2015 - Art.Nr. 1430

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: DEUTDEDB692) Sparkasse Singen-Radolfzell, BLZ 692 500 35, Konto-Nr. 4 008 207 (IBAN: DE89 6925 0035 0004 0082 07) (Swift-Code: SOLADES1 SNG) Postbank Stuttgart, BLZ 600 100 70, Konto-Nr. 8181-708 (IBAN: DE75 6001 0070 0008 1817 08) (Swift-Code: PBNKDEFF)



