

WICODRAW 1434 S

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

Produktbeschreibung:

WICODRAW 1434 S ist ein Kühlschmierstoff auf der Basis entaromatisierter Kohlenwasserstoffe mit leicht verflüchtigenden Schmierverbessernern. Der verbleibende hauchdünne Schmierfilm verdunstet nach relativ kurzer Zeit fast rückstandslos.

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 = 15 %**

WICODRAW 1434 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. Der verbleibende hauchdünne Schmierfilm verdunstet nach kurzer Zeit nahezu rückstandslos. Somit wird ein sauberes und umweltschonendes Arbeiten gewährleistet.

WICODRAW 1434 S ist gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP] als Gefahrstoff eingestuft. Das Produkt ist mit allen gebräuchlichen Maschinenwerkstoffen verträglich. Im Produkt nicht enthalten: Schwermetalle, Silikone, PCB, PCT, Schwefel, Chlor und andere Halogene.

Weitere Vorteile:

- Hervorragendes Netz- und Haftvermögen
- Keine Entsorgungsprobleme
- Ökologisch unbedenklich
- Leichte Abscheidung aus dem Wasser
- Geruchsneutral
- Optimale Verdunstungszahl

Anwendungstechnische Hinweise:

WICODRAW 1434 S wird vorzugsweise mittels Mikrostrahl-Sprühgeräte (z.B. Fluidtec-Sprühkühlssystem) hauchdünn auf die Teile bzw. das Werkzeug aufgesprüht. Bereits kleinste Dosierungen bringen überdurchschnittliche Standzeitverbesserungen.

Physikalisch-Technische Daten:

Aussehen:	klare, leicht bläuliche Flüssigkeit	
Geruch:	neutral, angenehm	
Dichte: (15 °C)	ca. 0,778 g/cm ³	DIN 51 757
Viskosität: (20 °C)	ca. 3 mm ² /s	DIN 51 562
Gefahrenklasse:	VbF A III	
Flammpunkt:	> 60 °C	DIN 51 376
Zündtemperatur:	> 260 °C	DIN 51 794

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. 10/2015 - Art.Nr. 1434

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: DEUTDE33)
 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: PBNKDEFF)

