Technisches Merkblatt



WICOPLANT EP

Hochleistungs-Schneid und Umformschmiermittel, mineralölfrei

Produktbeschreibung:

WICOPLANT EP ist unter Verwendung hochwertiger, überwiegend pflanzlicher Rohstoffe entwickelt worden. Das Produkt verfügt über eine ausgeprägte Schmierfähigkeit, wodurch eine exzellente Oberflächengüten und hohe Werkzeugstandzeiten erzielt werden.

Einsatzbereich:

WICOPLANT EP ist geeignet für Bearbeitungsvorgänge wie Wälzfräsen, Fräsen, Drehen, Bohren, Reiben, Honen, Läppen, Sägen, Gewindeschneiden und – formen, sowie Stanzen.

Anwendung:

Für die spangebende und spanlose Bearbeitung von niedrig- bis mittellegierten Stählen, Buntmetallen, Aluminium und dessen Legierungen.

WICOPLANT EP kann mittels Durchlauf- oder Tropfschmierung bzw. mit Sprühgeräten (MMKS-System nach dem Fluidtec-Prinzip) aufgetragen werden.

Eigenschaften:

WICOPLANT EP zeigt optimale Kühl- und Schmierwirkung und ist besonders nebelarm. Bei der Minimalmengen-Kühlschmierung (MMKS) wird eine sehr gute Benetzung gewährleistet. Der verbleibende Schmierfilm lässt sich im Spül- und Spritzkammer-Verfahren leicht entfernen.

Sicherheit und Entsorgung:

WICOPLANT EP ist mineralöl-, chlor – und metallfrei und nicht verharzend. Es enthält kein Silikon. Aufgrund der verwendeten Rohstoffe ist es als besonders hautfreundlich einzustufen.

Eine Störung der Klärstufen in Kläranlagen durch entstehende Waschwässer ist mit WICOPLANT EP nach unserem heutigen Kenntnisstand nicht zu erwarten. WGK 1

WICOPLANT EP ist kein gefährlicher Arbeitsstoff nach derzeit gültiger GefStoffV.

Physikalisch-Technische Daten:

Aussehen: gelblich, klar Geruch: typisch

Dichte: (20 °C) ca. 0,900 g/cm³ DIN 51 757 Viskosität: (40 ℃) ca. 24,7 mm²/s DIN 51 562 > 240 °C Flammpunkt: **DIN/ISO 2592** Kupferkorrosivität (3 h, 100 ℃) 1b **DIN EN ISO 2160**

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 12/2014 - Art.Nr. 1550

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

(IBAN: DE69692700240052800000) (Swift-Code: DEUTDEDB692) Sparkasse Singen-Radolfzell, BLZ 69250035, Konto-Nr.4008207 (IBAN: DE89 6925 0035 0004 0082 07) (Swift-Code: SOLADES1SNG) Postbank Stuttgart, BLZ 600 100 70, Konto-Nr. 8181-708 Handelsregister Amtsgericht Freiburg B 550309 (IBAN: DE75 6001 0070 0008 1817 08) (Swift-Code: PBNKDEFF)

Deutsche Bank AG, Singen, BLZ 69270024, Konto-Nr. 528000



