



APLICAÇÕES

Eni Aquamet Extra é um lubri-refrigerante isento de boro, cloro, enxofre, amins secundárias, biocidas doadores de formaldeído, formulado à base de éster sintético e matérias-primas selecionadas, para se obter um produto com um baixo impacto ambiental.

Graças à sua formulação específica, é capaz de maquinar diferentes metais, tais como: ferro fundido, aço, aço inoxidável, AVP, alumínio, titânio e metais amarelos.

Devido à sua elevada característica lubrificante e propriedades EP, o **Eni Aquamet Extra** é adequado para qualquer tipo de maquinação, especialmente as mais severas tais como: furação profunda, roscagem exterior e mandrilagem Mapal em alumínio.

Eni Aquamet Extra pode ser utilizado em operações de retificação.

VANTAGENS PARA O CLIENTE

- Lubri-refrigerante que protege os trabalhadores e o ambiente de trabalho, graças à sua formulação especial isento de boro, cloro, amins secundárias e bactericidas doadores de formaldeído
- Excelente lubrificação e propriedades EP com um excelente acabamento das peças maquinadas e uma maior duração da vida útil das ferramentas
- Baixa tendência à formação de espuma num intervalo alargado de dureza da água (intervalo adequado de 5 a 40 °F)
- Elevada detergência e acabamento das peças maquinadas e das máquinas-ferramenta
- Produto multipurpose adequado para a maquinação de metais ferrosos e não ferrosos
- Excelente estabilidade e duração da emulsão em serviço, com consequente redução das operações de manutenção

ESPECIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

- ISO 6743/7 MAC





CARACTERÍSTICAS

Propriedades	Método	Unidade	Típico
Características da concentração		-	
Aspeto	-	-	líquido marrom claro
Densidade a 20 °C	ASTM D 4052	kg/m ³	910
Características da emulsão		-	
Aspeto da emulsão (3%, água a 20 °F)		-	opalescente
pH da emulsão: 5%	ASTM D 1287	-	8.7
Teste de corrosão	IP 125	-	supera os 2%
Corrosão no papel	DIN 51360/2	-	supera os 4%
Fator refratométrico		-	1.2

AVISOS

- Antes de preparar a emulsão, é necessário realizar uma limpeza adequada do tanque e dos circuitos das máquinas-ferramenta com produtos adequados
- Preparar a emulsão usando preferencialmente um emulsionante
- No caso de mistura manual, recomenda-se adicionar o produto à água lentamente e sob agitação. Nunca fazer o inverso, para evitar problemas de instabilidade da emulsão
- Recomenda-se armazenar o produto em ambientes fechados a temperaturas entre 5 a 30 °C, para evitar a sua deterioração devido a mudanças de temperatura
- É aconselhável monitorizar periodicamente o lubri-refrigerante em serviço para garantir, ao longo do tempo, a constância dos parâmetros operacionais e, conseqüentemente, o prolongamento da vida útil da emulsão
- Em caso de evaporação excessiva da água e conseqüente aumento da concentração, é aconselhável reabastecer com 1 a 2% de emulsão
- Informações mais detalhadas serão fornecidas pelo serviço de Assistência Técnica da Eni





MODO DE USO

- As seguintes são as concentrações recomendadas de uso do produto; a concentração real da utilização deve, em qualquer caso, ser definida de acordo com as condições específicas de trabalho
- Dada a natureza complexa das ligas de alumínio, sugere-se verificar sempre primeiro no início da maquinação a eventual mancha

Maquinação	Ferro fundido	Aço, Aço inoxidável	Alumínio e suas ligas	Titânio e suas ligas	Cobre e suas ligas
Retificação	3%	3%	3%	3-4%	3%
Torneamento, Fresagem	6%	4%	3%	4%	3%
Mandrilagem, Furação	6%	4%	3%	6%	3%
Furação profunda, Roscagem Interior, Roscagem Exterior	8%	5%	4%	6%	4%
Mandrilagem em alumínio Mapal	-	-	6%	-	-

