

NEOLUBE[®] HC 2000

Aceite de corte para metales difíciles

- **LUBRICANTE EXTREMA PRESIÓN**
- **ANTISOLDADURA, ANTIDEGASTE**
- **OPERACIONES DE ROSCADO, PERFORACIÓN TERRAJADO, TALADRADO SOBRE ACEROS MUY ALEADOS, CON CROMO Y ACEROS TÉRMICOS**
- **AGUJEROS CIEGOS O PASANTES**
- **EXCELENTE RESISTENCIA AL ÚTIL**
- **DISMINUCIÓN DE LA FRECUENCIA DE REAFILADO Y REPULIDO**

Garantizado sin HFC 134 a Gas fluorado de efecto invernadero
Directiva F Gas 517.2014



DESCRIPCIÓN

Potente reductor de fricción, lubricante, anti-soldadura, posee una filmo-resistencia excepcional. Permite una excelente evacuación de la viruta. Conveniente para perforaciones de todas las dimensiones, incluidas las de poco diámetro. Permite realizar operaciones de taladrado profundo en metales duros. Utilizable en operaciones de arranque de virutas, así como en deformación por terrajado a presión. Además, este producto da importantes resultados en operaciones de enrasado antes del terrajado, de rodadura, de curvatura de tubos de acero, una embutición sobre aceros e inoxidable. Este producto pone en evidencia la prolongación de la vida útil de los machos y taladros.

CAMPOS DE UTILIZACIÓN

Roscado manual.
Roscado con peine.
Roscado por laminación.
Roscado con terraja.
Operaciones de perforación
Operaciones de taladrado profundo
Operaciones de terrajado manual y semiautomático
Operaciones de enrasado.



CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL ACEITE DE LUBRICACIÓN

CARACTERÍSTICA	NORMA o MÉTODO	VALOR	UNIDAD
Aspecto	visual	Fluido	nm
Color	Visual	Amarillo	nm
Olor	Olfativo	Débil	nm
Masa volúmica a 20°C	NF EN ISO 12.185	970	g/L
Naturaleza de los lubricantes sólidos	-	sin	-
Naturaleza aceite de base	-	Mineral	-
Viscosidad cinemática Aceite de base a 40°C Aceite de base a 100°C	NF EN ISO 3 104	12 10	mm ² /s-1 mm ² /s-1
Cenizas sulfatadas	NF T 60.144	< 1	%
Índice de acidez IA	EN 14.104	< 0,5	mg/(KOH)/g
Punto de inflamabilidad aislado	NF EN 22.719	250	°C
Punto de autoinflamación	ASTM E 659	> 300	°C
Punto de congelación	ISO 3016	-20	°C
Impurezas Sup 25 µ Sup 75 µ Sup 125 µ	FTMS 791 3005	0 0 0	nb/ml nb/ml nb/ml

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

CARACTERÍSTICA	NORMA o MÉTODO	VALOR	UNIDAD
Corrosión lámina de Cu 24h a 100°C	ISO 2160	1b	evaluación
Pérdida por evaporación 22h a 121°C	ASTM D 972	0,5	% de masa
Test SHELL 4 bolas Diámetro de impresión Índice de carga de soldadura	ISO 20.623 - ASTM D 2266	0,48 4.800	mm daN
Test SRV	ASTM D 5707	0,15	coeficiente
Test de inflamación de los elastómeros (variación dimensional)	FMT 791	0,8	%
Resistencia al deslavado en agua a 80°C	ASTM 1264	< 3	%
Par de arranque en frío a -20°C	ASTM D 1478-63	18	N.cm

MODO DE EMPLEO

Agitar el aerosol durante unos segundos. Pulverizar moderadamente sobre los taladros, machos o terrajas antes de empezar.

En caso de roscado manual, pulverizar directamente sobre los tubos o perfiles redondos.