

HOCUT 795

Óleo de Corte Solúvel, Semi Sintético, Bio-Resistente, Para Serviços Severos de Usinagem de Metais Ferrosos e Não Ferrosos

DESCRIÇÃO

Atualmente muitos processos industriais requerem o uso de um óleo solúvel capaz de trabalhar em muitas aplicações e com uma grande variedade de metais.

O **Hocut 795** foi elaborado com esta finalidade. Sua formulação corresponde a mais moderna tecnologia de fluidos para usinagem de metais na atualidade, envolvendo uma combinação equilibrada de componentes que conferem elevada resistência à degradação microbiológica ao produto. Testes em campo demonstram que a sinergia dos seus ingredientes reduz substancialmente a necessidade da adição de biocidas à emulsão do produto em uso.

APLICAÇÃO

A versatilidade do **Hocut 795** pode ser comprovada através dos diversos tipos de operações e de metais nos quais ele pode ser utilizado. Estes incluem máquinas Kingsburys, Bullards, frezas, tornos, retíficas centerless e cilíndricas, furadeiras, rosqueadeiras, mandriladoras, etc.

O **Hocut 795** opera satisfatoriamente com aços carbonos de baixa e alta liga, ligas de aços tais como 4130 e 4140, ferro fundido, ferro nodular e ferro cinzento e aço inox das séries 300 e 400. É também especialmente adequado para usinagem de diversas ligas de alumínio fundido grau automotivo, incluindo 308, 319, 356, 380, 384 e 390.

O **Hocut 795** é compatível com água dura e mantém a operação limpa e bioestável, assegurando uma vida longa para a emulsão, isenta de odores desagradáveis. Promove excelente proteção anticorrosiva, sem manchamento e proporciona boa lubrificação das guias e partes dos mecanismos das máquinas. Sua característica de baixa formação de espuma torna-o uma excelente escolha para operações envolvendo elevadas pressões, tais como furação através de brocas canhão.

RECOMENDAÇÕES DE USO

Retificação - 4% a 5%

Usinagem Geral - 5% a 10%

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

Cor ASTM D 1500 - Máx.	2,5
Densidade a 20 / 4° - ASTM D 1298	0,940 - 0,960
Aspecto à 5%	Translúcida leitosa
pH à 5%	9,4 - 10,0
Corrosão à 4%	Negativo
Estabilidade à 5%	Estável
Fator de Correção	1,1

BENEFÍCIOS

- Elaborado com óleos minerais de elevado padrão de qualidade e aditivos especiais
- Possui elevado poder lubrificante
- Atende uma ampla faixa de usinagem de metais ferrosos e não-ferrosos
- Proporciona uma operação com elevado nível de limpeza e baixa formação de espuma
- Adequa-se facilmente a qualquer processo de filtragem
- Aumenta a vida útil das ferramentas e melhora o acabamento superficial das peças
- Proporciona excelente proteção anticorrosiva
- Possui elevada resistência microbiológica proporcionando vida longa para a emulsão
- Reduz custos de descarte e tempos de parada de produção

SM 08.31.2016 BR



HOUGHTON®

Houghton Brasil Ltda
Rua Alpont, nº 394 Capuava
Mauá SP Brasil CEP: 09380-115
CERTIFICAÇÃO ISO 9001:2008

Fone: 55 11 4512-8200
Fax: 55 11 4512-8300
infobr@houghtonintl.com
www.houghtonintl.com

Este documento contém informações com base em dados disponíveis no momento.
No entanto, o produto pode não ser aplicável a todos os usos e ambientes operacionais.

PREPARO DA EMULSÃO

Utilize sistemas de misturas automatizados que facilitam o preparo e ajuste da concentração. Preparadas manualmente, adicione o produto à água através de uma vigorosa agitação. Óleos solúveis não devem ser preparados no reservatório das máquinas. Evite o uso de água gelada.

AJUSTE DA CONCENTRAÇÃO

A concentração do óleo solúvel pode aumentar em uso devido a evaporação da água. Para manter a concentração recomendada, acréscimo de emulsão previamente preparada em concentrações mais baixas devem ser efetuadas e não somente água pura.

CONTROLE DA CONCENTRAÇÃO

Para obtermos uma melhor performance do produto e redução da ação de microrganismos, bem como proteção anticorrosiva, é essencial que o óleo solúvel seja mantido dentro das concentrações recomendadas. As condições do produto podem ser monitoradas dia a dia verificando-se a concentração e o pH, utilizando-se para isto do refratômetro e papel indicador. Uma análise mais acurada, se necessário, pode ser obtida através de ensaios de laboratório.

CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO

Óleos solúveis para usinagens devem ser preferivelmente estocados em ambientes fechados, limpos e secos. Recomenda-se a temperatura de armazenamento entre 5°C e 40°C. Em caso de estocagem ao ar livre, sugerimos dispor os tambores na posição horizontal. As embalagens devem permanecer fechadas quando não estiverem em uso.

Todas as embalagens devem ser devidamente identificadas e utilizadas no sistema de rodízio (as primeiras que entram são as primeiras a serem utilizadas).

EMBALAGENS

Balde	20	litros
Tambor	200	litros
Container	1000	litros

DESCARTE

Os descartes de óleos solúveis devem ser efetuados por empresas especializadas. Alternativamente os produtos devem ser tratados por sistemas convencionais de separação e tratamento de efluentes. O fluido, na forma concentrada ou diluída, não deve ser introduzido na rede de águas e esgotos. Consulte a autoridade competente sobre a forma apropriada de descarte.

CONTAMINAÇÃO

Sempre que possível evite contaminações com materiais estranhos ao produto ou mesmo outros fluidos. Remova os cavacos e o óleo residual sobrenadante (tramp-oil) dos reservatórios frequentemente.

SAÚDE E SEGURANÇA

Fichas de Segurança são normalmente fornecidas aos clientes e devem ser cuidadosamente analisadas antes do manuseio em utilização do produto.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA

A **HOUGHTON BRASIL Ltda.** possui um departamento de assistência técnica pronto para instruir no planejamento, implantação, montagem e acompanhamento para uso dos nossos produtos. Desta forma, tornando mais eficiente e econômica sua aplicação e obedecendo as normas de segurança e proteção ambiental.



HOUGHTON®

Houghton Brasil Ltda
Rua Alpont, nº 394 Capuava
Mauá SP Brasil CEP: 09380-115
CERTIFICAÇÃO ISO 9001:2008

Fone: 55 11 4512-8200
Fax: 55 11 4512-8300
infobr@houghtonintl.com
www.houghtonintl.com

Este documento contém informações com base em dados disponíveis no momento.

No entanto, o produto pode não ser aplicável a todos os usos e ambientes operacionais.