



# AGIP AQUAMET 700 EP

L'AGIP AQUAMET 700 EP è un lubrorefrigerante emulsionabile multipurpose "biocompatibile" con eccellenti caratteristiche tecnologiche. Il prodotto è esente da biocidi donatori di formaldeide, ammine, boro e cloro. E' un prodotto ad alto contenuto d'olio con elevate proprietà untuosanti ed E.P. Garantisce ottime prestazioni in applicazioni gravose su impianti singoli e centralizzati.

Il prodotto è particolarmente indicato, oltre che su materiali ferrosi, su alluminio, rame e loro leghe.

## CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

### AGIP AQUAMET 700 EP

PRODOTTO		EMULSIONE	
Aspetto	Liquido oleoso	Aspetto	Traslucida
Colore	Bruno	pH 3% in acqua a 20 °F	9,3
Densità a 20 °C	0,96 g/cm <sup>3</sup>	Test di corrosione al 3 % IP 125	Passa
Viscosità a 40 °C	40,7 cSt	Fattore rifrattometrico	1,1
Nitriti, PTBB, Fosforo, Fenoli, Ammine, donatori di formaldeide, Boro e Cloro	Assenti		

## PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Emulsione traslucida.
- Esente da biocidi donatori di formaldeide, ammine, cloro e boro.
- Ottimo potere di taglio, raffreddante e lubrificante.
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma, anche in condizione di alte pressioni e velocità di taglio.
- Elevate prestazioni con acciai, alluminio, rame e leghe.
- Ideale per la lavorazione dell'alluminio; l'ottimo potere detergente del prodotto infatti garantisce il rapido allontanamento del truciolo.
- Idoneo per lavorazioni con acqua di qualsiasi durezza. (intervallo di durezza ottimale: da 5 a 40 °F)
- Idoneo per lavorazioni ad alta pressione.
- La presenza di una componente sintetica conferisce al prodotto un'elevata lubricità.

## APPLICAZIONI

L'AGIP AQUAMET 700 EP è raccomandato per operazioni quali rettifica, grazie all'eccellente grado di detergenza, e per la tornitura, per l'ottima asportazione di truciolo. Il prodotto è altresì indicato per lavorazioni di fresatura, alesatura e foratura su tutti i materiali ferrosi e sull'alluminio.

Di seguito sono riportate le concentrazioni d'impiego del prodotto approssimative; la concentrazione d'impiego effettiva va comunque definita in base alle specifiche condizioni operative.

Per alluminio, rame e leghe verificare sempre prima della lavorazione l'eventuale macchiatura.

LAVORAZIONE	MATERIALE LAVORATO			
	Acciaio	Acciaio inox	Alluminio e leghe	Rame e leghe
Tornitura	5 %	6 %	6 %	5 %
Centro di lavoro	6 %	8 %	8 %	6 %
Lavorazione medio gravosa	6 %	8 %	8 %	6 %

# AGIP AQUAMET 700 EP



## AVVERTENZE

Allo scopo di ottenere i migliori risultati si consiglia di adottare le seguenti modalità:

- prima di preparare l'emulsione è necessario effettuare una adeguata pulizia e sterilizzazione delle vasche e dei circuiti di raffreddamento con idonei detergenti e battericidi;
- preparare la miscela avvalendosi se possibile di un emulsionatore;
- in caso di miscelazione manuale, si raccomanda di aggiungere sempre il concentrato all'acqua onde evitare problemi di instabilità dell'emulsione;
- per prevenire il deterioramento del prodotto dovuto agli sbalzi termici conseguenti all'esposizione dei contenitori all'aperto, si raccomanda lo stoccaggio in ambienti chiusi, a temperature comprese tra i +5 e +30°C.

Informazioni dettagliate saranno comunque fornite dal servizio di Assistenza Tecnica.