

BAKOOL MICRO 1056 NV

Hochleistungskühlschmierstoff für MMKS Geräte

BAKOOL Micro 1056 NV ist ein nicht wasserlösliches Schneid- und Stanzöl, das für Feinschneid- und Stanzoperationen an normalem und ebenso hochlegiertem Stahl geeignet ist. Darüber hinaus sind Zieh- und Tiefziehvorgänge mit den meisten Stahlqualitäten möglich.

BAKOOL Micro 1056 NV ist niedrigviskos und hoch additiviert und durch polare, chlorfreie EP-Wirkstoffe auf die spangebende und spanlose Bearbeitung von C-Stahl eingestellt. Trotz hoher Additivierung hat es nur einen schwachen charakteristischen Geruch.

Über spezielle Sprühgeräte ist es für die meisten Minimalmengen-Schmiersysteme einsetzbar.

EP-Zusätze verhindern Materialaufschweißungen unter extremen Druckbelastungen. Und Inhibitoren verhindern eine Verfärbung von Buntmetallen.

BAKOOL Micro 1056 NV kann durch Sprühen, Fluten, Pinseln oder mittels Filzrollen aufgebracht werden.

- ◇ **MMKS zur Zerspanung und Metallumformung**
- ◇ **hohe Affinität zu den Metalloberflächen**
- ◇ **exzellente Schmiereigenschaften**
- ◇ **optimale Werkzeugstandzeiten**
- ◇ **hohe Trennwirkung zwischen den Reibpartnern**

BAKOOL MICRO 1056 NV wird häufig als Minimalmengenschmierstoff mit einem geeigneten Minimalmengen – Dosiergerät eingesetzt, oder auch als Additiv dem vorhandenen Kühlschmierstoff zur Verbesserung der Schmierwirkung zugegeben

BAKOOL MICRO 1056 NV wird aufgrund seiner Schmierfähigkeiten überall eingesetzt, wo es zu großen Flächenpressungen zwischen Werkzeug und Werkstück kommt

BAKOOL MICRO 1056 NV setzt man sowohl in der Umformtechnik als auch bei schwierigen spanabhebenden Vorgängen ein.

Technische Daten:

Aussehen:	orange-braun, klar	geprüft nach:
Dichte bei 20°C:	0,895 g/cm ³	ASTM D 7042
Viskosität bei 20°C:	ca. 215 mm ² /s	ASTM D 7042
Viskosität bei 40°C:	ca.70.5 mm ² /s	ASTM D 7042
Kupferkorrosion:	Note 1a (24h/100°C)	DIN51759
VKA-Wert Gutlast:	5500 N	DIN 51350
VKA-Wert Schweißlast:	6000 N	

Hinweise zur Handhabung des Produkts

Die Korrosionsschutzwirkung hängt vom jeweiligen Material ab. Die Schutzdauer von Werkstücken, insbesondere von NE-Metallen, sollte zunächst in Versuchen ermittelt werden. Bis entsprechende Ergebnisse vorliegen, sollte eine unmittelbare Entfettung der Metalloberflächen erfolgen. Der alterungsstabile Ölfilm kann mit organischen Lösungsmitteln z.B. Petroleum oder wasserlöslichen alkalischen Reinigern leicht entfernt werden.

Lagerung zwischen 5°C und 40°C; in verschlossenen Originalgebinden ab Auslieferungsdatum mind. 6 Monate haltbar.