

JOKISCH MONOS ATOS N3B (Jokisch Universal N805)

Metallbearbeitungsöl für die mittelschwere Bearbeitung.

Merkmale: Viskositätseinstellung durch Wasser, dadurch optimale Kühlleistung

ANWENDUNG

Für alle Metalle E und NE, z.B. Stahl, unlegiert oder legiert, alle Gussorten: Stahlguss, Temperguss, Druckguss. Kupfer und dessen Legierungen, wie Messingguss, Rotguss, usw. und alle Chrom-Nickel-Legierungen.

Eignet sich hervorragend für: Spangebende u. spanlose Bearbeitungen. Für spanlose Umformoperationen: Walzen, Tiefziehen, Drahtziehen, Rohrbiegen usw. Gewindeschneiden, Gewindestrehlen, Gewindebohren, Zentrieren, Räumen u. Aufreiben mit Reibahlen sowie Bohren und Fräsen.

EIGENSCHAFTEN

Viskositätseinstellung:

Sollte, je nach Belastung, die Viskosität nicht mehr den Anforderungen entsprechen, ist es angebracht, die Viskosität mit Wasser einzustellen bzw. dünnflüssig zu machen.

Die entsprechende Menge Wasser, nicht über 20 °dH, langsam zugeben, bis gewünschte Viskosität erreicht ist, jedoch nicht mehr als 20% Wasser.

Beispiel: Auf 10 Ltr. Metallbearbeitungsöl = 2 Ltr. Wasser.

Bei Weiterverarbeitung der bearbeiteten Werkstücke wie z.B. Brünieren, Lackieren, Galvanisieren usw. lassen sich die Restanten sehr gut mit herkömmlichen Entfettungsmitteln entfernen.

TECHNISCHE ANGABEN

	EINHEIT	METHODE	JOKISCH MONOS ATOS N3B
Kin. Viskosität bei 40°C	mm ² /s	ASTM D 7042	57
Dichte bei 20°C	g/cm ³	EN ISO 12185	1,03
Flammpunkt	°C	DIN EN 57	>180

Diese Angaben stützen sich auf den neuesten Stand der Kenntnisse. Sie sollen das Produkt beschreiben und haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften zuzusichern. Eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden.

LAGERUNG

Lagertemperatur: 5 – 40°C
Haltbarkeit: 36 Monate

Jokisch GmbH
Fabrik für Schmier- und Kühlmittelspezialitäten

Industriestraße 5-10 | 33813 Oerlinghausen
T +49 52 02 97 34 0 | F +49 52 02 97 34 49
info@jokisch-fluids.de | www.jokisch-fluids.de

