

Q8 EDM L

Fluide utilisé pour l'usinage par electro-érosion

Description

Fluide utilisé pour l'usinage par electro-érosion

Applications

Usinage par electro-érosion

Mode d'emploi

Pour préserver l'intégrité du produit, les bidons doivent être stockés dans un bâtiment à l'abri des infiltrations d'eau, du gel et de la lumière directe du soleil.

Environnement, santé et sécurité

Pour les instructions de manipulation et les questions liées à l'environnement, consultez la fiche de données de sécurité.

Propriétés

| | Méthode | Unité | Typique |
|---|---------|--------------------|---------|
| Densité, 15°C | D 4052 | g/ml | 0.80 |
| Viscosité Cinématique, 40°C | D 445 | mm ² /s | 1.5 |
| Point d'éclair, COC | D 92 | °C | 75 |
| Couleur | D 1500 | - | L 0.5 |
| Corrosion sur lame de cuivre, 100°C, 3h | D 130 | - | 1 |
| Conductivité électrique à 21 °C | D 2624 | pS/m | < 10 |

Les chiffres ci-dessus ne sont pas une spécification. Ce sont des chiffres typiques obtenus dans les tolérances de production.

Remarques

Veillez contacter votre représentant Q8Oils pour tout(e) conseil ou assistance supplémentaire concernant votre application ou équipement spécifique.