



TALSIN HD 29/E

LUBROREFRIGERANTE SEMISINTETICO PER MACCHINE UTENSILI

CARATTERISTICHE

TALSIN HD 29/E è un refrigerante di sintesi ad alta concentrazione per macchine utensili.

TALSIN HD 29/E non contiene oli minerali, ma esclusivamente prodotti e lubrificanti sintetici, perfettamente solubili in acqua. Si tratta di un prodotto adatto quindi a qualsiasi lavorazione e dotato di caratteristiche eccezionali:

- **VISIBILITA'**: consente la massima visibilità del punto di incidenza dell'utensile;
- **DETERGENZA**: ha un potere detergente e sgrassante molto elevati; ciò consente una migliore pulizia dei canali di recupero e delle vasche;
- **IMMARCESCIBILITA'**: è immarcescibile, se non contaminato per negligenza. Grazie alla sua grande resistenza agli attacchi microbici, di muffe, di lieviti non si altera con il passare del tempo, non emana odori sgradevoli e nocivi, non irrancidisce;
- **ANTIRUGGINE**: contiene additivi antiruggine per la buona conservazione delle macchine che aumenta con l'aumentare della % di prodotto; non produce morchie gommose; non ha azione frenante o adesiva per i carrelli;
- **UNTUOSANTE & E.P.**: contiene additivi untuosanti ed estreme pressioni che gli permettono di operare anche su operazioni molto gravose.
- **SICUREZZA**: La formula è stata progettata con additivi e materie prime tra le più sicure a livello igienico sanitario al fine di evitare irritazioni alla pelle anche in soggetti particolarmente sensibili. Questo fa sì che **TALSIN HD 29/E** non necessiti di nessuna etichettatura, ai sensi della direttiva CEE 91/155 e successivi emendamenti. Naturalmente come tutti i lubrorefrigeranti deve essere usato con cautela e senso della ragione evitando inutili contatti prolungati. La conservazione dovrà essere effettuata mantenendolo ad una temperatura non inferiore ai 4° C.
- **ECONOMICITA'**: come rilevabile dalla tabella allegata, è utilizzabile a concentrazioni molto basse che ne rendono l'uso conveniente nei riguardi dei tradizionali fluidi interi o emulsionabili.

MODALITA' D'USO

TALSIN HD 29/E può **non** essere compatibile con altri prodotti analoghi, pertanto è necessario effettuare uno svuotamento completo delle vasche prima di introdurre la nuova soluzione. È da tenere presente inoltre, che eventuali sporcizie o depositi sul fondo delle vasche possono alterare sensibilmente le caratteristiche della soluzione e sarà pertanto ASSOLUTAMENTE NECESSARIO procedere ad una accurata pulizia di tutto il circuito utilizzando un detergente industriale come il nostro RE TAR HD 36. Durante la sua azione **TALSIN HD 29/E** naturalmente si consuma e sarà pertanto necessario

effettuare dei reintegri abbastanza regolari in relazione alle ore di effettivo lavoro.

Ad intervalli non eccessivamente lunghi (3-6 mesi) sarà poi buona norma procedere allo svuotamento completo del circuito e alla preparazione di una nuova soluzione che andrà comunque introdotta dopo la solita accurata pulizia. Nel caso in cui si voglia procedere con un controllo scientifico dell'emulsione lubrorefrigerante è disponibile l'OLEOMETRO che attraverso il principio della rifrattometria è in grado di verificare la percentuale esatta dell'emulsione. I vantaggi che emergono dal tenere costantemente sotto controllo le vasche dei lubrorefrigeranti sono prettamente economici, in quanto da una parte si garantisce un risparmio evitando un eccesso di prodotto quindi uno spreco di olio, dall'altra parte un risparmio sugli utensili grazie alla preparazione precisa delle emulsioni. Per la preparazione in automatico di emulsioni lubrorefrigeranti è possibile utilizzare il DOSATRON; apparecchiatura basata sul concetto Venturi che lavora sfruttando semplicemente la pressione della rete idrica che può essere applicata a qualsiasi macchina utensile o circuito di approvvigionamento. DOSATRON con una pressione della rete idrica compresa tra 3 e 4 atm è in grado di produrre circa 20 litri di emulsione al minuto.

TABELLA DI DILUIZIONE

I valori, espressi in percentuale, sono evidentemente solo indicativi in quanto dipendono dall'utensile, dalla velocità, dalla finitura desiderata e dalla durezza dell'acciaio; Tali percentuali sono comunque relative ad una durezza di max 25° f. In caso di vibrazioni, fumosità e finiture scadenti si consiglia un aumento di qualche punto percentuale.

LAVORAZIONI/ UTENSILI	BROCCIAURA	FILETTATURA	MASCHIATURA	TAGLIO INGRANAGGI	ALESATURA	FORATURA PROFONDA	LAVORAZ. IN AUTOMATOM.	TORNITURA	SEGA
Materiale lavorato	% di utilizzo								
Leghe al titanio	12	11	11	10	10	10	8	8	7
Leghe Ni Cr	12	11	11	10	10	10	8	7	7
Acciaio inox	11	10	10	10	8	8	7	6	6
Acciai legati	11	10	10	9	9	8	7	6	6
Ghisa	10	10	9	8	8	7	7	6	6
Rame	8	8	8	7	7	7	6	6	5
Acciaio dolce	8	7	7	6	6	6	5	5	5
Acciaio al Pb	6	6	6	5	5	5	4	4	4
Alluminio al Si	5	4	4	4	4	4	3	3	3
Ottone	4	4	4	3	3	3	3	3	3
Bronzo	4	4	4	3	3	3	3	3	2
Alluminio	3	3	3	3	3	2	2	2	2

Revisione:

n° 02 del 03/04/2017