

CARATTERISTICHE

La formatura a freddo di un metallo mediante deformazione plastica è ormai diventata un metodo normale di fabbricazione in numerosi settori dell'industria meccanica. La larga affermazione del sistema è dovuta alla possibilità di poter realizzare sensibili economie di tempo, di materiali e di mano d'opera.

Il rendimento di queste operazioni è però notevolmente influenzato dalla lubrificazione adottata.

Il lubrificante ha, infatti, la funzione di creare una pellicola resistente e tenace tra il materiale in lavorazione e l'utensile, al fine di aiutare lo scorrimento e di evitare grippaggi e/o rigature.

I **PRESSING HD 603** sono, in tutte le versioni, molto fluidi e grazie alla loro evaporabilità, risultano adatti per tutte le operazioni di taglio, formatura, piegatura ed imbutitura leggera. Sono particolarmente adatti per particolari leggeri o medio leggeri come lamierini per scambiatori, coprinterruttori, piccoli particolari in genere per apparecchiature elettriche e meccaniche ecc.

I **PRESSING HD 603**, oltre a possedere caratteristiche proprie di un lubrificante estreme pressioni, non hanno odore.

MODALITA' D'USO

I **PRESSING HD 603** vanno utilizzati tal quale mediante spruzzatura sugli stampi, nelle cesoie, nelle tranciatrici, oppure possono lavorare per gocciolamento, per tamponamento o per immersione. I **PRESSING HD 603** possono essere comodamente dosati anche con il MICRO LUBE attrezzatura ampiamente sperimentata proprio nella deformazione dei metalli. I **PRESSING HD 603/0** e **603/1** permettono di eseguire le operazioni di lavorazione senza lasciare untuosità sui pezzi lavorati eliminando la necessità di lavarli successivamente, con gran risparmio di tempo e di soluzioni lavanti.

PRESSING HD 603 è disponibile in 4 diverse versioni:

➤ **PRESSING HD 603/0**

dopo la completa evaporazione lascia il pezzo perfettamente asciutto; indicato per lavorazioni leggere e laddove la ripetitività delle operazioni (esprese in milioni di colpi) effettuate con altri prodotti potrebbe dare luogo ad accumulo di residui di lavorazione e sporcizia.

➤ **PRESSING HD 603/1**

lascia il pezzo perfettamente asciutto dopo l'evaporazione del solvente; è adatto per lo stampaggio leggero di materiali ferrosi, rame e sue leghe, alluminio e sue leghe. **PRESSING HD 603/1** dopo la lavorazione protegge i pezzi per un breve periodo che è normalmente sufficiente per arrivare alla lavorazione successiva.

➤ **PRESSING HD 603/2**

lascia il pezzo con un leggerissimo velo oleoso dopo l'evaporazione del solvente; è adatto per lo stampaggio medio leggero di materiali ferrosi, rame e sue leghe, alluminio e sue leghe. **PRESSING HD 603/2** è in grado di sopportare lavorazioni più impegnative di deformazione sui metalli del **PRESSING HD 603/1** e senza rilasciare odori sgradevoli e fastidiosi. **PRESSING HD 603/2** dopo le lavorazioni protegge i pezzi per un breve periodo che è normalmente sufficiente per arrivare alla lavorazione successiva.

➤ **PRESSING HD 603/3**

dopo l'evaporazione del solvente lascia il pezzo con un lieve residuo oleoso facilmente lavabile; è adatto per lo stampaggio di materiali ferrosi, rame e sue leghe, alluminio e sue leghe con operazioni medio gravose. **PRESSING HD 603/3** è in grado di sopportare lavorazioni più impegnative di deformazione sui metalli rispetto ai **PRESSING HD 603/1** e **/2**, senza rilasciare odori sgradevoli e fastidiosi. **PRESSING HD 603/3** dopo le lavorazioni protegge i pezzi per un breve periodo che è normalmente sufficiente per arrivare alla lavorazione successiva.

PROPRIETA' CHIMICO - FISICHE

Param.	Stato fisico	Colore	Odore	Densità	Solubilità in H ₂ O
Versione					
603 / 0	Liq.	Verdino	Inodore	0.750	Ins.
603 / 1	Liq.	Giallo	Inodore	0.760	Ins.
603 / 2	Liq.	Nocciola	Leggero	0.780	Ins.
603 / 3	Liq.	Giallo	inodore	0.800	Ins.



Revisione:

n° 05 del 14/07/2015