

Artikel Nr.: V201062XX

## VEEDOL MWW FLUID BF 22

### Beschreibung

**VEEDOL MWW FLUID BF 22** ist ein borfreier, mineralölhaltiger, wassermischbarer Kühlschmierstoff der frei von Formaldehyddepotstoffen die Forderungen der TRGS 611 erfüllt. Als Universal-Kühlschmierstoff ist **VEEDOL MWW FLUID BF 22** vielseitig einsetzbar und gewährleistet lange Badstandzeiten bei geringen Nachsatzkonzentrationen. Aufgrund der hervorragenden Benetzungseigenschaften bleiben Maschinen und Werkstücke sauber.

- |                   |   |
|-------------------|---|
| - wassermischbar  | - frei von Formaldehyddepotstoffen        |
| - mineralölhaltig | - frei von sekundären Aminen              |
| - borfrei         | - Forderungen der TRGS 611 werden erfüllt |

### Anwendung

**VEEDOL MWW FLUID BF 22** kann multifunktionell für einfache bis mittelschwere Zerspanung von Stahl, Edelstahl, Guss und Aluminium eingesetzt werden. Durch die Verwendung spezieller Inhaltsstoffe ist **VEEDOL MWW FLUID BF 22** multifunktionell zum Zerspanen, Schleifen und Hohnen geeignet. Aufgrund eines speziellen Inhibitorsystems können ebenso Buntmetalle in begrenztem Anteil bearbeitet werden.

### Einsatz und Materialeignung

Einfache bis mittelschwere Zerspanung (Drehen, Bohren, Fräsen...) sowie Schleifen und Hohnen.

- Stahl +++
- Edelstahl ++
- Grauguss ++
- Aluminium ++
- Buntmetalle +

**Kennwerte**

| <b>Eigenschaften</b>  | <b>Prüfmethode</b> | <b>Einheit</b> | <b>Wert</b> |
|---|--------------------|----------------|-------------|
| Dichte bei 15°C   | DIN 51 757         | g/ml           | 0,977       |
| pH-Wert 5% DIN-Wasser   | DIN 51 369         | -              | 9,5         |
| Korrosionsgrad unter Verwendung eines natürlichen Wasser mit 20° dH ab 3,0% | DIN 51 360-2       | Korr.-grad     | 0-0         |
| Faktor für Handrefraktometer  | -                  | -              | 1,4         |

**Einsatzkonzentration**

Um einen optimalen Korrosionsschutz und Standzeiten der Emulsion sicher zu stellen, empfehlen wir eine Mindestkonzentration von > 6 %. Die optimale Einsatzkonzentration ist an Werkstoff und Bearbeitungsverfahren anzupassen.

Schleifen: ab 4,5 %

Bearbeiten: 6 - 10 %

**Anmischtemperatur**

Die optimale Anmischtemperatur für das Konzentrat und Ansetzwasser beträgt 15 – 20 °C. Für die Anwendung bitte die geltenden VDI Richtlinien 3035, 3397 Blatt 1–3 und die DGUV 109-003 „Tätigkeiten mit Kühlsmierstoffen“ beachten.

**Lagerdauer**

Mindestlagerdauer 6 Monate ab Auslieferung. Voraussetzung ist sachgerechte Lagerung von ungeöffneten Originalgebinden, nicht der Sonnenstrahlung oder Regen ausgesetzt, Lagertemperatur nicht unter +5 °C oder über 30 °C.