



MAKER IBERCUT 9 AM

Descrizione

Olio da taglio puro molto fluido preparato con oli base sintetici e additivi speciali che facilitano la rettifica di acciai e leghe. Ottima stabilità termica e capacità di raffreddamento grazie alla natura delle basi utilizzate. Previene la formazione di nebbie, la saldatura di trucioli e il grippaggio.

Si consiglia di pulire bene i serbatoi prima di utilizzare il nuovo prodotto.

Caratteristiche

Fornisce un'eccellente protezione dell'utensile e ne prolunga la durata.

La sua grande lubrificazione migliora la finitura delle parti, previene la saldatura dei trucioli e il grippaggio degli utensili.

Incorpora additivi speciali che riducono al minimo la comparsa di nebbie d'olio.

Elevata capacità di separazione dall'acqua.

Eccellenti qualità antischiumanti.

Prodotto non clorurato.

Livelli di qualità, approvazioni e raccomandazioni

• ISO 6743/7-L-MHF



MAKER IBERCUT 9 AM

Caratteristiche tecniche

	UNITÀ	METODO	VALORE
Colore	-	Visivo	0,5
Aspetto	-	Visivo	Brillante e Trasparente
Densità a 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,836
Viscosità cinematica a 40 °C	cSt	ASTM D445	9,5
Viscosità cinematica a 100 °C	cSt	ASTM D445	2,6
Indice di viscosità	-	ASTM D2270	109
4 Sfere EP, carico di saldatura	kg	ASTM D2783	200
4 Sfere EP, ultimo carico senza grippaggio	kg	ASTM D2783	100
4 Sfere, indice di carico usura	-	ASTM D2783	43,2
Corrosione Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D130	3b
Disemulsione a 54 °C	min	ASTM D1401	10
Punto di infiammabilità, vaso aperto	°C	ASTM D92	168
Punto di scorrimento	°C	ASTM D97	-66
Schiume: Sec I, II, III formazione		ASTM D892	10/10/10
Schiume: Sec I, II, III stabilità		ASTM D892	0/0/0
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	0,05
Volatilità Noack, 1h a 250 °C	% peso	CEC L-40-93	73,6

Le caratteristiche indicate rappresentano valori tipici e non possono essere considerate specifiche di prodotto.

Le schede di dati di sicurezza sono disponibili su: <https://lubricants.repsol.com/it/>

Scheda tecnica Lubrificanti RP_7004Z

Gennaio 2025