



## APPLICAZIONI

**Eni Aquamet 700 EP** è un lubrorefrigerante con eccellenti caratteristiche tecnologiche, esente da battericidi, ammine secondarie, boro e cloro.

E' additivato con speciali additivi lubrificanti ed EP, agenti ad azione detergente, anticorrosiva ed antiruggine.

**Eni Aquamet 700 EP** è indicato per operazioni di asportazione di truciolo mediamente gravose e gravose quali: maschiatura, alesatura, alesatura MAPAL e foratura profonda su alluminio e sue leghe (AVIO), su titanio e sue leghe, su acciai legati ed inox.

Può essere impiegato anche in lavorazioni su ghisa, nelle lavorazioni su magnesio e sue leghe; non è indicato per lavorazioni su metalli gialli.

Il prodotto presenta una bassa tendenza alla formazione di schiuma in un ampio intervallo di durezza delle acque anche in condizioni di elevata pressione di erogazione.

Idoneo per impianti singoli e/o centralizzati.

## VANTAGGI CLIENTE

- Esente da biocidi ed ammine secondarie per un minore impatto ecotossicologico e migliori condizioni dell'ambiente di lavoro
- Ottima capacità di taglio, raffreddante e lubrificante per una minore usura degli utensili ed una migliore finitura superficiale dei pezzi lavorati
- Elevata stabilità dell'emulsione in esercizio con conseguente riduzione della frequenza degli interventi di manutenzione
- Indicato per lavorazioni con acque in un ampio intervallo di durezza (intervallo ottimale:10-50°F)
- Bassa tendenza alla formazione di schiuma, anche in presenza di elevate pressioni di erogazione
- Ottime proprietà detergenti ed anticorrosive nei confronti della macchina utensile, delle attrezzature e dei pezzi lavorati
- Esente da boro e cloro, minori costi di smaltimento





## SPECIFICHE - APPROVAZIONI

- ISO 6743/7 MAC

## CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
<![CDATA[Caratteristiche concentrato]]>			
Aspetto	-	-	limpido
Densità a 20°C	ASTM D 1298	kg/m <sup>3</sup>	950
<![CDATA[Caratteristiche emulsione]]>			
Aspetto emulsione al 3% (acqua 20 °F)	-	-	opalescente
pH soluz. 3%	ASTM D 1287	-	9.8
Corrosione su carta	DIN 51360	-	passa al 3%
Corrosione	IP 125	-	passa al 3%
Fattore rifrattometrico	-	-	1.5

## AVVERTENZE

- Prima di preparare l'emulsione è necessario effettuare una adeguata pulizia delle vasche e dei circuiti della macchina utensile con idonei prodotti.
- Preparare la miscela avvalendosi se possibile di un emulsionatore.
- In caso di miscelazione manuale, si raccomanda di aggiungere lentamente e sotto agitazione il prodotto all'acqua e mai viceversa onde evitare problemi di instabilità dell'emulsione.
- Per prevenire il deterioramento del prodotto dovuto a sbalzi termici conseguenti all'esposizione dei contenitori all'aperto, si raccomanda lo stoccaggio in ambienti chiusi, a temperature comprese tra +5 e +30°C.





- Si consiglia di monitorare periodicamente il lubrorefrigerante in esercizio per garantire nel tempo la costanza dei parametri operativi e la vita utile dell'emulsione.
- Informazioni più dettagliate saranno fornite dal servizio di Assistenza Tecnica Eni.

## MODALITA' D'USO

- Di seguito sono riportate le concentrazioni d'impiego del prodotto consigliate; la concentrazione d'impiego effettiva va comunque definita in base alle specifiche condizioni operative.  
Data la natura complessa delle leghe di alluminio, si suggerisce di verificare sempre prima della lavorazione l'eventuale macchiatura.

Lavorazione	Ghisa	Acciaio, Acciaio inox	Alluminio e leghe	Titanio e leghe
Tornitura, fresatura	6%	7%	6%	7%
Alesatura, foratura	6%	8%	8%	9%
Foratura profonda, maschiatura, filettatura	7%	8-10%	10%	10-12%
Alesatura Mapal su alluminio			10%	

