



Art.Nr. 2850-04

Vasco 5000

Beschreibung

Vasco 5000 ist ein wassermischbarer, chlorfreier Hochleistungs-Kühlschmierstoff auf Esterölbasis, geeignet für Anwendungen im Weichwasser. Setzt neue Massstäbe in der Aluminiumverträglichkeit, da keine Verfärbungen auftreten.

Einsatzbereich

Höchstleistungs-Produkt, setzt Massstäbe im Bereich der Aluminiumbearbeitung und ist geeignet für schwer zerspanbare Metalle wie z.B. Titan oder Inconel sowie für die schwere Zerspanung von Stahl-, und Messinglegierungen.

Produkteigenschaften

Höchste Schneidleistung dank Eigenschaften der Ester →

Esteröl →

Für Weichwasser →

Gutes Abfließverhalten →

Nutzen

sehr lange Werkzeugstandzeiten aufgrund ausgezeichneter Schmiereigenschaften für schwierigste Operationen und Werkstoffe
feinste Bearbeitungsoberflächen

nachwachsende Rohstoffe
biologisch abbaubar

schaumarm

saubere Maschinen
wirtschaftlich durch geringen Verbrauch

Physikalisch-chemische Daten

Konzentrat

Farbe Hellbraun

Mineralölgehalt 0 % esterbasiert

Dichte bei 20°C 0.96 g/cm³

Viskosität bei 40°C 90 mm²/s

Flammpunkt 180°C

pH-Wert

Faktor Refraktometer

Emulsion

milchig, beige

8.7 - 9.2

1.0

Hinweis

Im Produkt nicht enthalten ist:*

Mineralöl, Chlor (ohne aktiven Zusatz von chlorierten EP-Additiven), Bor, sekundär Amin, Silikon, Bakterizid, Isothiazolinone, Formaldehyddepot, Nitrosamine, Glycolether.

*Die aufgeführten Chemikalien sind nicht Teil der Formulierung, jedoch können Spuren davon nicht vollständig ausgeschlossen werden.

Einsatzkonzentrationen

Variable Einsatzkonzentrationen von 5 – 15%
Beste Ergebnisse Zerspanungsanwendungen 7 – 12%

Einsatzhinweise

Da das Vasco 5000 zinkhaltig ist, kann die Härte nicht direkt mit dem Härtemessstäbchen gemessen werden.

Um ein optimales Schaumverhalten bei der Erstbefüllung zu erreichen, empfehlen wir weiches Wasser zum Ansetzen. Ideale Härte 5°dH / 9°fH / 89 ppm. Für das Nachfahren empfehlen wir VE-Wasser.

Um eine nachhaltige gute Leistung zu erreichen, sind folgende Bedingungen von entscheidender Bedeutung:

1. Geringer Salzgehalt

Steigender Salzgehalt kann zu Instabilität der Emulsion führen + Korrosion auf den Bauteilen oder in der Maschine. Daher empfehlen wir für das Nachfahren VE-Wasser einzusetzen.

2. Feindisperse Tröpfchenverteilung

Um Aufrauhungen im Betrieb zu vermeiden, ist eine feindisperse Verteilung in der Emulsion speziell bei diesem Produkt ausgesprochen wichtig. Wir empfehlen daher den Einsatz unseres Jetmix oder Mini-Jetmix zum Mischen der (Nachfahr-) Emulsion.

3. Alterung von Nachfahremulsionen

Auf Grund der häufig geringen Konzentration unterliegen die Nachfahremulsionen einer beschleunigten Alterung. Daher empfehlen wir Nachfahren ohne Zwischenlagerung direkt in den Maschinentank. Sollte das nicht möglich sein, ist darauf zu achten, dass die Nachfahremulsion einen hohen Umschlag erfährt und nicht über Tage oder Wochen gelagert wird.

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben basieren auf den uns bekannten Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten. Generell kann jedoch aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden.
V11 // 28.09.2017
