



## Huile minérale de coupe pour métaux

# METALUBE COOL DRILL

## Huile de coupe pour métaux

### PROPRIÉTÉS:

<b>Excellente lubrification</b>	Les bonnes caractéristiques de graissage et de refroidissement assurent une excellente finition des pièces. La lubrification réduit la résistance lors de la coupe, ce qui débouche sur des exigences de torsion et de puissance inférieures.
<b>Anticorrosion</b>	Les additifs anticorrosion assurent une excellente protection des pièces.
<b>E.P. (Extreme Pressure)</b>	Les additifs E.P. permettent à ce produit de convenir également pour les applications sous une pression extrême.
<b>Prévient l'adhérence de limailles</b>	Évite que des limailles se fixent sur la surface de l'outil.

### APPLICATION:

Idéal pour la coupe, le forage profond et les usinages lourds en général. S'utilise notamment dans les entreprises du travail des métaux, les garages, les ateliers, les services techniques, le secteur agricole, les écoles techniques, etc. Cette huile a d'excellentes caractéristiques lors du filetage, de la rectification à plat et des billes et pour purger manuellement. Bref, une huile excellente pour les activités de coupe, surtout dans des conditions de pression extrême telles que la purge.

### CARACTÉRISTIQUES:

Forme..... Liquide  
Couleur..... Ambre  
Odeur..... Typique  
Densité (15 °C)..... 0,880 g/cm<sup>3</sup>  
Viscosité (40 °C)..... 15 mm<sup>2</sup>  
Point d'éclair COC..... >200 °C

### INGRÉDIENTS ACTIFS:

- Huile minérale
- Additif

### MODE D'EMPLOI:

Le produit doit être utilisé non dilué et peut être utilisé tant manuellement qu'avec un système de dosage automatique.

Préparation du bain : Pour obtenir un résultat optimal, il est recommandé de vider le bain, d'éliminer la saleté qui subsiste et de nettoyer la crépine d'aspiration. Nettoyez le réservoir et tout le système de pulvérisation avec un produit de nettoyage, rincez avec de l'eau claire et désinfectez. De nouveau bien rincer à l'eau claire.

### CONDITIONS D'EMPLOI:

À conserver entre 5 °C et 40 °C. Ne convient pas pour le cuivre, le bronze ou le laiton.

Toutes les mentions stipulées dans ce document sont basées sur notre expérience pratique et/ou sur des tests en laboratoire. Étant donné la grande diversité de circonstance d'utilisation et des facteurs humains non prévisibles, nous recommandons de toujours tester de nos produits avant leurs utilisations définitives dans la pratique. La présente fiche technique peut déjà avoir été revue en fonction de la réglementation, de la disponibilité des composants ou des nouvelles informations reçues. La dernière version en vigueur et donc la seule valable, peut vous être envoyée sur simple demande.

**IT**  
Zep Italia s.r.l.  
T • 800 016 918  
Tecnico • 800-579185  
tecnico@zep.europa.com  
www.zep.it

**UK**  
Zep UK Ltd.  
T • 0151 422 1000  
F • 0151 422 1011  
info@zep.co.uk  
www.zep.co.uk

**BE**  
Zep Industries BV  
T • 02 347 01 17  
F • 02 347 13 95  
sales@zep.be  
www.zepindustries.be

**NL**  
Zep Industries BV  
T • 0164 250100  
F • 0164 266710  
info@zepbenelux.com  
www.zepindustries.nl

**DE**  
Zep Industries BV  
T • 0521 174158  
F • 0521 5217114  
sales@zepbenelux.com  
www.zepindustries.de

