

Condocut HR

Beschreibung

Leistungsfähiges, hochlegiertes EP-Schneidöl.

Anwendungsbereich

Das Produkt wird zum Tieflochbohren (bevorzugt BTA-Verfahren), Gewindeschneiden, Gewindeformen und andere schwere spangebende Prozesse eingesetzt. Bearbeitet werden können Stähle hoher und höchster Festigkeiten, wie z. B. Chrom- und Chrom-Nickel-Stähle sowie Stahlguss, Chrom-Molybdän-Stähle und Nickellegierungen. Das Produkt verhindert durch optimierte, synergistisch wirkende Kombination von polaren Wirkstoffen und chemisch wirkenden EP/AW-Additiven ein Verschweißen von Rauigkeitsspitzen zwischen Werkzeug und Werkstück. Die kontrolliert abgescherten Reaktionsschichten vermindern die Reibung und erhöhen die Werkzeugstandzeiten. Buntmetalle werden vom Produkt verfärbt.

Vorteile

- extrem gute EP-Eigenschaften
- chlorfrei
- hohe Werkzeugstandzeiten

Typische Kennwerte

Eigenschaft	Prüfvorschrift	Dimension	Typische Werte
Aussehen und Beschaffenheit	visuell	-	gelb und klar
Dichte bei 20°C	DIN 51 757	kg/m ³	870
Kinematische Viskosität bei 40 °C	DIN 51 562	mm ² /s	16,7
Flammpunkt (COC)	DIN EN ISO 2592	°C	> 180
Kupferkorrosion	-	Note	4
Pourpoint	DIN ISO 3016	°C	< -30

Datum der Erstellung 09.01.2024

Für Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in dieser Produktinformation wird keine Gewähr übernommen. Die bereitgestellten Daten dienen nur als Richtwerte. Dem Anwender obliegt es, die Produkte mit der gebotenen Vorsicht anzuwenden und die geltenden Gesetze und Verordnungen zu beachten. Für sämtliche Lieferungen gelten unsere allgemeinen Lieferbedingungen, insbesondere die darin enthaltene Haftungsregelung. Änderungen vorbehalten. Die angegebenen Daten entbinden Sie nicht von Ihrer Obliegenheit zur Wareneingangskontrolle.

FRIEDRICH SCHARR KG

Liebknechtstraße 50 • 70565 Stuttgart • Telefon: +49 711 7868-0 • Telefax: +49 711 7868-489 • info@scharr.de • www.scharr.de