



LUBRIFICANTE A BASE ACQUOSA SINTETICO PER FORGIATURA A CALDO

PRESENTAZIONE

ORAFOR 516 è un lubrificante sintetico a base acquosa, progettato per la forgiatura di parti di complessità media.

APPLICAZIONE

Forgiatura a caldo (1250°C) e a semicaldo (950-1050°C) di metalli ferrosi.

VANTAGGI

▪ Un migliore ambiente operativo

L'ORAFOR 516 è un prodotto inodore. La nostra formula non contiene ammoniaca, metalli pesanti, fosfati e non produce fumi.

▪ Buona aderenza sulle superfici calde

Le materie prime e gli additivi selezionati per la progettazione di **ORAFOR 516** conferiscono a questo lubrificante eccellenti proprietà di ancoraggio ad alta temperatura.

I VANTAGGI DEL PRODOTTO

- ✓ Buona aderenza sulle superfici calde
- ✓ Progettato per la forgiatura di parti di complessità media
- ✓ Migliore ambiente operativo
- ✓ Ridotta incrostazione residua

▪ Progettato per la forgiatura di parti di complessità media

Esempi: ruote di treni, ruote dentate, operazioni di cordonatura, ecc.

▪ Ridotta incrostazione residua

Gli additivi selezionati e aggiunti a **ORAFOR 516** permettono un ridotto accumulo residuo. I residui sono facili da pulire (lavabili).

CARATTERISTICHE

	Unità	ORAFOR 516
Aspetto	/	Omogeneo
Tipo	/	Liquido
Colore	/	Da incolore a biondo chiaro
Odore	/	Inodore
Densità a 20°C	g/cm ³	1,100
pH	/	[8-10]
Materia secca	/	[15-17]
Viscosità (ANFOR tazza n°4)	s	60s
Vettore/diluyente	/	Acqua
Temperatura di conservazione raccomandata	°C	Da 5 a 40°C - Tenere al riparo dal gelo
Durata di conservazione consigliata	anno	1 anno nell'imballaggio originale
Rapporto di diluizione	/	Da 1:5 (3%) a 1:1.5 (10%). Concentrazioni maggiori possono essere necessarie per deformazioni più complesse.

I dati di cui sopra corrispondono a una produzione media e non sono da considerarsi delle specifiche.