



Guide d'utilisation – Traitement des métaux

Gamme Mobilcut – Fluides solubles de coupe pour le travail des métaux

Caractéristiques typiques

Mobilcut	100	140	210	230	240	250	260	320
Propriétés du concentré								
Aspect	Liquide marron	Liquide jaune	Liquide jaune	Liquide marron	Liquide orange	Liquide marron	Liquide jaune	Liquide sans couleur
Teneur en huile minérale (en %)	80	48	20	47	20	43	40	0
Lubrification / EP / AU	+	++	+	++	++	++	++	+
Densité 20°C (g/cm³)	0,902	0,963	1,040	0,987	0,995	0,980	0,929	1,125
Capacité de stockage	12 mois / stocké à l'abri du gel							
Propriétés de l'émulsion								
Type d'émulsion	Soluble	Soluble	Semi-synthétique	Semi-synthétique	Semi-synthétique	Semi-synthétique	Semi-synthétique	Synthétique
Aspect	Laiteuse	Laiteuse	Translucide	Translucide	Translucide	Translucide	Translucide	Claire
pH (2/5/10% conc.)	8,9/8,9/9,2	8,8/9,1/9,0	9,0/9,1/9,3	9,1/9,3/9,4	9,0/9,3/9,2	9,2/9,4/9,4	9,8	8,6/8,9/8,9
Facteur de correction de réfractomètre	0,95	1,0	1,85	1,1	1,7	0,9	1,02	1,45

Contrôle du fluide de coupe dilué

- Faire l'inventaire des conditions de travail, de l'état des fluides et des mesures correctives dans une feuille de travail
- Prendre les mesures adaptées si nécessaire

Caractéristique	Fréquence	Méthode de contrôle
Aspect, odeur	Quotidienne*	Visuel
Concentration	Hebdomadaire* / selon la situation**	Réfractomètre
pH	Hebdomadaire* / selon la situation**	pH-mètres / papier-pH
Nitrite	Hebdomadaire*	Bandes de test
Teneur en nitrite / nitrate de l'eau	Selon les besoins*	Bandes de test
Dureté de l'eau	Mensuelle / selon la situation**	Bandes de test
Présence de bactéries	Selon les besoins	Laboratoire
Protection anti-corrosion	Selon les besoins	Laboratoire
Conductivité	Selon les besoins	Laboratoire

* Mesures nécessaires selon TRGS-611 – BGR GUV-R143

** «selon la situation» signifie plus fréquemment, le cas échéant

Faire le bon choix

Veillez noter qu'un guide de sélection n'est qu'une ligne directrice. Les conditions d'utilisations relatives au travail des métaux sont spécifiques et décisives pour chaque installation et doivent être appréciées individuellement sur site. Pour la sélection d'un lubrifiant, les paramètres suivants doivent être pris en compte: processus d'usinage (difficulté, type, copeaux); état de la surface traitée; matières à usiner; qualité, dureté et origine de l'eau; traitement des émulsions (skimmer, filtre); additifs éventuellement utilisés (adouçissant, biocide, etc.); centrale de lubrification ou bac individuel ; problèmes connus: mousse, corrosion, durée de vie de l'outil, durée de vie de l'émulsion, odeur, séparation et retrait des traces d'huile, dépôts, impuretés, etc. ainsi que l'émulsion actuellement utilisée.

Procéder au changement d'une émulsion

- Versez un additif de nettoyage dilué selon la concentration préconisée dans l'émulsion et laissez la machine en fonctionnement pendant une durée maximale de 48 heures dans des conditions normales d'utilisation.
- Pour les zones fortement contaminées, utilisez un additif plus fortement concentré.
- Pompez les émulsions utilisées et le liquide de rinçage en dehors du système, éliminer les résidus d'huiles et de boues dans la machine
- Selon la situation, le nettoyage peut être renouvelé à l'aide d'une dilution de liquide de nettoyage avec de l'eau claire, en laissant la solution en action pendant une à deux heures.
- Selon la situation, la machine entièrement vidée peut être à nouveau rincée à l'aide de la nouvelle émulsion Mobilcut.
- Remplissez à l'aide de la nouvelle émulsion Mobilcut, selon la dilution préconisée pour chaque machine.

Mobilcut	100	140	210	230	240	250	260	320
Concentration (%)								
Fraisage, tournage, aciers faiblement alliés	5-10	4-6	4-6	4-8	4-6	6-8	6-9	-
Aciers légers / usinage intensif	5-10	6-10	6-10	5-8	6-10	6-10	6-10	-
Usinage d'aluminium	5-10	6-10	6-10	4-8	6-10	6-10	6-10	-
Rectification et meulage	-	-	4-6	4-5	4-6	-	-	3-5

Guide de sélection

Mobilcut	100	140	210	230	240	250	260	320
Conditions d'usinages normales								
Fonte	++	+	++	++	++	++	+	+
Acier	++	++	++	++	++	++	++	o
Acier léger	+	++	+	++	+	++	++	o
Alliage de cuivre	++	+	o	+	o	++	+	o
Alliage d'aluminium	+	++	o	+	o	++	++	o
Conditions d'usinages sévères								
Fonte	++	+	++	++	++	++	+	o
Acier	+	++	+	++	+	++	++	o
Acier léger	+	++	+	+	+	++	++	o
Alliage de cuivre	+	+	o	+	o	++	+	o
Alliage d'aluminium	+	++	o	+	o	++	++	o
Meulage								
Fonte	o	o	++	+	++	+	o	++
Acier	o	+	++	+	++	+	+	++
Acier léger	o	+	++	+	++	+	+	++
Alliage de cuivre	o	o	o	+	o	+	o	o
Alliage d'aluminium	o	o	o	+	o	+	o	+

++ recommandé, + possible, o non recommandé

Mobilcut	100	140	210	230	240	250	260	320
Avantages spécifiques								
Pouvoir nettoyant			✓		✓			
Eau dure					✓		✓	✓
Eau douce			✓				✓	✓
Sans amine	✓					✓		
Sans bore	✓				✓	✓	✓	
Universelle	✓	✓		✓		✓	✓	
Aluminium et métaux lourds						✓		
Plastiques								✓

Information relatives à l'environnement et la sécurité

Mobilcut	100	140	210	230	240	250	260	320
Amine	non	oui	oui	oui	oui	non	oui	oui
Bore	non	oui	oui	oui	non	non	non	oui
Dégradant pour formaldéhyde	oui	oui	oui	non	oui	oui	non	non
Autres stabilisants	oui	oui	oui	oui	oui	non	oui	non
Silicone	non	non	non	non	non	non	non	non
Inhibiteur de nitrites	non	oui	oui	oui	oui	non	oui	oui
WGK (Allemagne)	2	2	2	2	2	2	2	1
Phrases de risques	non	non	non	non	non	R36/38	R52/53	R52/53
Caractéristiques	non	non	non	non	non	Xi	non	non

Pour plus d'informations concernant ce guide d'utilisation, veuillez vous adresser à votre interlocuteur habituel.