

## Oleje technologiczne - Nieemulgujące do obróbki metali skrawaniem

### ACP-E

Jakość:	
Lepkość:	

#### Charakterystyka

Oleje nieemulgujące do obróbki skrawaniem ACP-1E, 2E, 3E zostały opracowane z uwagi na wymagania ekologiczne. Są to oleje nie zawierające w swoim składzie związków chloru.

#### Zastosowania

Oleje nieemulgujące ACP-1E, 2E, 3E przeznaczone są głównie do obróbki skrawaniem stali, żeliwa, stopów miedzi i aluminium przy dużych naciskach jednostkowych i przy dużej szybkości skrawania.

Dobór oleju zależy od rodzaju obróbki:

- ACP-1E stosuje się do toczenia kształtowego stali, żeliwa oraz stopów miedzi i glinu, do obróbki uzębień przez dłutowanie, do rozwiercania rozwiertakami wielostrzowymi oraz do nacinania gwintów,
- ACP-2E stosuje się do frezowania obwodowego, rozwiercania stali rozwiertakiem wielostrzowym, do nacinania gwintów, rolowania, wiórkowania, przeciągania i przepychania,
- ACP-3E stosuje się do wiercenia głębokiego oraz do pracy na automatach.

#### Opakowanie

#### Normy, aprobaty, specyfikacje

Posiada atest PZH

#### Parametry fizyko-chemiczne

Parametry	Jedn.	Wartości typowe		
		ACP -1E	ACP - 2E	ACP - 3E
Lepkość kinematyczna w temp. 20 C	mm <sup>2</sup> /s	36	48	52
Temperatura krzepnięcia	C	-3	-2	-1
Temperatura zapłonu	C	148	153	159
Działanie korodujące na płytkach miedzianych i stalowych, 100C/3h, stopień korozji	wzorcie	wytrzymuje	wytrzymuje	wytrzymuje

**UWAGA:** Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu

Zobacz także:

- [ACP 1E](#)
- [ACP 2E, 3E](#)
- [MSDS ACP-1E ENGLISH](#)
- [MSDS ACP-2E, ACP-3E ENGLISH](#)

Copyright 2008 by ORLEN

