



# AGIP AQUAMET 500 FG

L'AGIP AQUAMET 500 FG è un lubrorefrigerante semisintetico con eccellenti caratteristiche tecnologiche, garantisce assenza di formazione di schiuma in un ampio intervallo di durezza delle acque ( intervallo di durezza ottimale da 5 a 50 °F) e in presenza di alte pressioni di esercizio.

Ottime prestazioni in applicazioni medio – gravose su materiali ferrosi in impianti singoli e/o centralizzati.

L'elevata detergenza del prodotto garantisce ottime prestazioni in operazioni di rettifica.

## CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

### AQUAMET 500 FG

PRODOTTO		EMULSIONE	
Aspetto	Liquido	Aspetto	Traslucida
Colore	Bruno	pH 3% in acqua demineralizzata	9,2
Densità a 15°C	1,02 g/cm <sup>3</sup>	Test di corrosione al 2% IP 125	Passa
Nitriti, Fosforo, Fenoli, Ammine secondarie e aromatiche e Cloro	Assenti	Fattore rifrattometrico	1,7

## PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- Bassissima tendenza alla formazione di schiuma ad elevate pressioni di esercizio.
- Indicato per un ampio intervallo di durezza delle acque (intervallo ottimale 5 – 50° F)
- Emulsione traslucida.
- Elevata resistenza alla degradazione batterica.
- Esente da biocidi triazinici e da ammine secondarie.
- Ottimo potere antiruggine.
- Buona finitura superficiale.
- Particolarmente indicato nelle lavorazioni su ghisa
- Elevata detergenza.



# AGIP AQUAMET 500 FG

## APPLICAZIONI

L'AGIP AQUAMET 500 FG è raccomandato per operazioni quali rettifica, tornitura e fresatura.

Particolarmente indicato per le lavorazioni meccaniche dove risulta importante il potere detergente, antiruggine e l'assenza di schiuma. L'elevato potere antiruggine garantisce buone prestazioni in operazioni medio-gravose su acciai e in particolare su ghisa.

La caratteristica primaria di questo prodotto è l'assenza di formazione di schiuma sia in acque dolci che in presenza di alte pressioni di esercizio. La struttura formulativa ne garantisce la stabilità in un ampio range di durezza dell'acqua: 5-50°F. Indicato per metalli ferrosi, ghisa ed eventualmente estendibile all'alluminio e sue leghe.

*Di seguito sono riportate le concentrazioni d'impiego del prodotto approssimative; la concentrazione d'impiego effettiva va comunque definita in base alle specifiche condizioni operative.*

LAVORAZIONE	Ghisa - Acciaio	Acciaio inox	Alluminio e leghe *
Tornitura - Sgrossatura	4 %	6 %	6 %
Lavorazione medio - gravosa Fresatura - Alesatura - Foratura	6 %	8 %	8 %
Rettifica	3 %	4 %	

\* Per alluminio e leghe verificare sempre prima della lavorazione l'eventuale macchiatura.

## AVVERTENZE

Allo scopo di ottenere i migliori risultati si consiglia di adottare le seguenti modalità:

- prima di preparare l'emulsione è necessario effettuare una adeguata pulizia e sterilizzazione delle vasche e dei circuiti di raffreddamento con idonei detergenti e battericidi;
- preparare la miscela avvalendosi se possibile di un emulsionatore;
- in caso di miscelazione manuale, si raccomanda di aggiungere sempre il concentrato all'acqua onde evitare problemi di instabilità dell'emulsione;
- per prevenire il deterioramento del prodotto dovuto agli sbalzi termici conseguenti all'esposizione dei contenitori all'aperto, si raccomanda lo stoccaggio in ambienti chiusi, a temperature comprese tra i +5 e +30°C.

Informazioni dettagliate saranno comunque fornite dal servizio di Assistenza Tecnica.