



# 862 S

## Bohr- und Schneidemulsion

für die universelle so-  
wie umweltschonende  
Metallbearbeitung

### Vorteile und Nutzen

wasserlöslich  
bakterienbeständig  
universell einsetzbar  
schützt Werkzeuge  
verlängerte Standzeit der  
Emulsion  
schäumt nicht  
für alle Metalle und Legierun-  
gen geeignet  
für alle Umlaufschmiersystem  
in der Metallverarbeitung  
ermöglicht höchste Schnitt-  
geschwindigkeit

### Eigenschaften

**NICRO 862 S** ist ein geruchs-  
neutraler und biostatischer Hoch-  
leistungs-Kühlschmierstoff auf  
synthetischer Basis für die Bear-  
beitung (Drehen, Schleifen, Boh-  
ren, Sägen sowie Fräsen) sämtli-  
cher Metalle mit einer hohen Wirt-  
schaftlichkeit. Ausgewählte Addi-  
tive gewährleisten beste Ergeb-  
nisse bei jeglicher Art maschineller  
Metallbearbeitung, eine besse-  
re Oberflächengüte bei richtiger  
Schnittgeschwindigkeit und  
längere Standzeiten. Das kosten-  
günstige Produkt verfügt über ei-  
ne sehr gute rosthemmende Wir-

kung, ist beliebig wasserlöslich  
und bildet bakterien- und pilzsta-  
bile Emulsionen.

**NICRO 862 S** ist giftklassefrei, ge-  
ruchsneutral, hautfreundlich und  
frei von Chlor, Nitrit, Phosphor  
und polyzyklischen Aromaten  
(PCA-Verbindungen). Es besteht  
keine EU-Kennzeichnungspflicht.

### Einsatzgebiete

- alle Arten der Metallbearbei-  
tung mit Umlaufschmierung un-  
ter Beachtung des richtigen  
Mischverhältnisses, besonders  
geeignet für die Bearbeitung  
von Eisenlegierungen

### Anwendung

Vor der Erstbefüllung muss das  
Becken gründlich gereinigt sein.  
Bei mikrobiologischer Belastung  
NICRO 863 einsetzen. Die Emul-  
sion bei Raumtemperatur und mit  
Trinkwasser zubereiten. Kalkhal-  
tiges Wasser kann zu Fällungen  
führen. Als Ersatz wird der Ein-  
satz von entsalztem Wasser (be-  
freit von Kalzium- und Magnesi-  
um-Ionen) empfohlen. Das opti-  
male Mischverhältnis für die je-

weilige Bearbeitungsart (abhän-  
gig von der Anwendungskonzen-  
tration von 3 bis 10 %) ist un-  
bedingt einzuhalten. Bei unerwar-  
teter Schaumbildung NICRO 864  
oder 865 einsetzen.

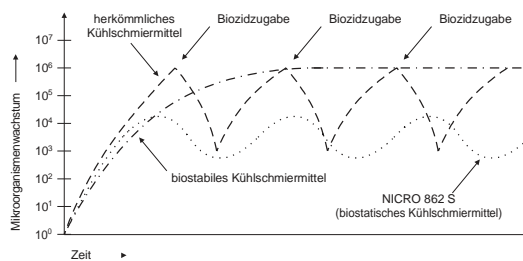
Man beachte die Merkblätter  
ERSTBEFÜLLUNG sowie LAGE-  
RUNG, ANSETZUNG UND VER-  
WENDUNG!

## Technische Daten

# Nicro 862 S Bohr- und Schneidemulsion

Bestimmungsgrösse:	Richtwert:	Randbedingungen:	Bestimmungsnorm:
Form:	Flüssigkeit		
Farbe des Konzentrats:	hellgelb, leicht trüb		
Farbe einer 3 % Emulsion:	farblos, durchsichtig		
Geruch:	angenehm		
Dichte:	1.03 g/ml	20 °C	DIN 51757 C
Auslaufzeit:	50 s	25 °C, 100 ml, 4 mm	DIN EN ISO 2431
Viskosität:	rund 33 mm <sup>2</sup> /s	40 °C	
pH-Wert einer 3 % Emulsion:	9.4	nach 48 h	
Brixwert:	0.54 °Brix/%		
Refraktometerfaktor:	1.85 %/°Brix		
Schaumtest:	kein Schaum		
Wasserlöslichkeit:	beliebig		
Anwendungstemperatur:	2 °C bis 80 °C		
Lagerungstemperatur:	0 °C bis 45 °C		
Lagerungsstabilität:	1 Jahr		
Umweltschutz:	frei von Chlor, Nitrit, Phosphor und polyzyklischen Aromaten (PCA-Verbindungen)		

### Mikroorganismenwachstum:



### Anwendungskonzentrationen:

Drehen, Bohren, Sägen und Fräsen:	5 % bis 10 %
	Refraktometerangabe nach mehrstündiger Zirkulation: 2.7 °Brix bis 5.4 °Brix
Flach-, Rund- und Zenterlesschleifen:	3 % bis 5 %
	Refraktometerangabe nach mehrstündiger Zirkulation: 1.6 °Brix bis 2.7 °Brix

## Sicherheit und Umweltverhalten

Man beachte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

## Abfüllung

Kanister:	5 l, 10 l, 20 l
Fass:	200 l

--	--

Die Angaben und Daten in diesem Blatt haben informativen Charakter und sind nach bestem Wissen und bisherigen Erfahrungen zusammengestellt worden. Wir können jedoch keine Verantwortung für Resultate bei Dritten übernehmen, da die Bedingungen und Anwendungsmethoden ausserhalb unserer Kontrolle liegen.