

Мастильно-холодильні рідини – Водозмішувані

Назва продукту	Звичайна емульсія	Напівінтег. емульсія	Синтетичний розчин	Густина при 15 °C	Число pH 5%	Твердість води для змішування	Без вмісту бору	Рекомендовані матеріали	Сфера застосування
Водозмішувані MXP з допусками DMG MORI та DMQP									
ECOCOOL R - VHCM	–	• (ME)	–	1.01	9.5	S, T	–	Сталь, чавун	Мастильно-холодильна рідина для універсальної механічної обробки, низький розхід концентрату. Допуск DMG MORI
ECOCOOL TNA-IDM	• (EP)	–	–	0.96	9.0	M, C	•	Сталь, сплави титану та нікелю, алюміній (чутливий до корозії)	Високоякісний мастильний матеріал для процесів свердління, токарної обробки, фрезерування та шліфування сплавів на базі титану та нікелю, а також алюмінію, нержавіючої сталі та сталі. Знак якості DMQP
ECOCOOL AFC-IDM	• (EP)	• (ME)	–	0.94	9.3	M, C, T	•	Сталь, легована сталь, алюміній*	Універсальний багатофункціональний мастильний матеріал для процесів свердління, токарної обробки, фрезерування та шліфування різних сплавів. Знак якості DMQP
ECOCOOL S-FC IDM	–	–	•	1.05	9.5	M, C	•	Сталь, чавун, алюміній*	Повністю синтетична MXP для шліфування та механічної обробки чавуну, сталі та стандартних сплавів алюмінію. Допуск DMG MORI
ECOCOOL AFC 1515 BW	• (EP)	–	–	0.99	9.4	M, C	•	Сталь, нержавіюча сталь, алюміній (чутливий до корозії)	Для механічної обробки матеріалів зі сталі, алюмінію з низьким вмістом кремнію та алюмінію - матеріалів чутливих до корозії. Допуск DMG MORI



ME = мікро-емульсія; EP = EP присадки; ME EP = мікро-емульсія з EP присадками;
S = Твердість води: М'яка; M = Твердість води: Середня; H = Твердість води: Тверда;
* = сумісність з критичними сплавами; • = Так; – = Ні; (•) – за певних умов