

OMV solcut UN 2 je plně syntetická chladicí mazivo, která neobsahuje minerální olej a po smísení s vodou tvoří čirý roztok.

### Vlastnosti

OMV solcut UN 2 je složen z kombinace kyseliny borité a polyglykolu. Produkt neobsahuje minerální olej, sloučeniny síry nebo fosforu, nitráty, sekundární aminy, těžké kovy a baktericidy. Odpovídá požadavkům TRGS 611.

### Použití

OMV solcut UN 2 je vhodný zejména pro třískové obrábění oceli s geometricky nedefinovaným břitem, ale může být také použit jako řezná kapalina pro třískové obrábění s definovatelným břitem. Není vhodný pro opracování hliníku, zinku nebo pro použití jako tlaková kapalina.

- všechny druhy broušení železných i barevných kovů
- všechny operace, které mají za cíl vysoce kvalitní povrch
- dobré pěnovostní vlastnosti, minimalizuje tvorbu úsad
- dobré mazací schopnosti

### Podmínky pro použití

OMV solcut UN 2 by měl být používán s vodou o tvrdosti  $>5^{\circ}$ d, za těchto podmínek nedochází k pění

OMV solcut UN 2 může být používán se všemi běžnými flokulačními činidly.

### Doporučená koncentrace

Broušení oceli	Broušení šedé litiny	Dočasná ochrana
3 – 4 %	4 – 5 %	5 – 10 %

### Skladování

Koncentrát musí být skladován při pokojové teplotě (ideální skladovací teplota je 10°C až 30°C). Při dodržení těchto podmínek je minimální trvanlivost 12 měsíců.

Je třeba dbát předpisů pro skladování a přepravu látek ohrožujících vodní zdroje. OMV mixcut UN 2 je zařazen do třídy ohrožení vod WGK 2 (ohrožuje vodu).

### Příprava roztoku

Příprava roztoku produktu OMV solcut UN 2 je velice jednoduchá. Jako u každého chladicího maziva mísitelného s vodou je třeba dbát na pořadí při mísení. Zásadně je třeba koncentrát chladicího maziva přidávat do vody za stálého míchání. Nejlepším řešením je použití směšovacího zařízení.

### Likvidace

Roztok musí být zásadně upravena před vypuštěním do odpadních nebo povrchových vod. Roztok OMV solcut UN 2 mohou být předběžně upraveny běžnými metodami (ultrafiltrace, odparka, organické štěpení) ke snížení obsahu vody. Likvidaci provést dle příslušných zákonných předpisů pro produkty neobsahující minerální olej.

### Technická data - koncentrát

Vlastnost	Metoda	Jednotka	Hodnota
Hustota, 15 °C	DIN 51 757	[kg/m <sup>3</sup> ]	1145
kin. viskozita, 20 °C	DIN 53 018	[mm <sup>2</sup> /s]	12.8
Obsah min. oleje	---	%	0.00

### Technická data – obráběcí roztok

Vlastnost	Metoda	Jednotka	Hodnota
Hodnota pH 4 %	DIN 51 369	---	9.3
Korozivní test 4%ig	DIN 51 360/2	stupeň	0/0
Korozivní test 5%ig	DIN 51 360/2	stupeň	0/0

### Faktory

Refraktometr: 1.85 % na °Brix

Další faktory na požádání.