

SCHNEIDOEL MP 32

POPIS

SCHNEIDOEL LP 32 je víceúčelový, s vodou nemísitelný olej, určený pro třískové obrábění součástek ze středně těžce obrobitelných materiálů, neobsahuje zinek a popel. Současně lze tento olej v obráběcích stroji použít jako hydraulický, převodový a mazací.

Vhodně zvolená kombinace aditiv a kvalitního základového ropného rafinátu umožňuje při optimálně nastavených parametrech stroje dosáhnout optimálních řezných podmínek a zároveň zajišťuje spolehlivou funkci hydraulického systému, kvalitní mazání ložisek, hřídelí, vřeten a vodících ploch celého obráběcího stroje.

SCHNEIDOEL MP 32 splňuje požadavky na hydraulický olej HLP podle DIN 51 524, část 2.

Přísady obsažené v oleji minimalizují tvorbu mlhy na pracovišti v průběhu obrábění.

Součástky z mědi a slitin mědi nejsou víceúčelovým olejem zabarvovány.

Polotovary a hotové výrobky jsou dočasně chráněny proti korozi.

SCHNEIDOEL MP 32 neobsahuje aditiva s chlorem.

Aby byly využity všechny přednosti oleje SCHNEIDOEL MP 32, nesmí se míchat s oleji obsahujícími zinek.

POUŽITÍ

SCHNEIDOEL MP 32 jako víceúčelový olej může být používán při:

- Odvalovacím frézováním čelních ozubených kol, mimo jiné z cementačních ocelí 16MnCr5, 20MnCr5.
- Frézování ozubených tyčí m.j. z ocelí vhodných k zušlechťení.
- Sériové výrobě čepů, matic, zátek se závitem a hřídelí na jedno a vícevřetenových automatech z cementačních ocelí vhodných k zušlechťení a z nerezových a proti kyselinám odolných ocelí.
- Podélném i obvodovém soustružení, vrtání do plného materiálu, srážení hran, kosoúhlém vroubkování, upichovacím soustružení vroubkovaných matic z cementačních ocelí na CNC řízených obráběcích automatech.
- Nasazení jako hydraulický, převodový a mazací olej v obráběcích strojích.

Technické parametry			Zkušební
Směrodat. hodnoty dle DIN 55350 díl 12			metoda
SCHNEIDOEL MP 32			
Kinematická viskozita			DIN 51 562, část 1
při 20 °C	mm ² /s	86	
při 40 °C	mm ² /s	32	
Barva	Číslo barvy	0,5	DIN ISO 2049
Hustota při 15 °C	kg/m ³	871	DIN 51 757
Bod vzplanutí o.k. (Clev.)	°C	207	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-27	DIN ISO 3016
Koroze na mědi	Stup. koroze	1-100 A 3	DIN 51 759
Protikorozi vlastnosti na oceli	Stup. koroze	0	DIN 51 585
Schopnost odd. vzduchu při 50 °C	min	2	DIN 51 381
Deemulgační schopnosti při 54°C	min	5	ASTM 1401
Pěnovost S1	ml	< 10 / 0	ASTM D 892
S2	ml	< 10 / 0	
S3	ml	< 10 / 0	
Stárnutí, zvýšení neutralizačního čísla po 1000 h	mg KOH / g	0,35	DIN 51 587
Působení na těsnící hmotu SRE-NBR 1 po 7 dnech při 100°C			
Relativní změna objemu	%	+6,8	DIN 53 521
Změna tvrdosti SHORE -A	SH	-4	DIN 53 505
FZG Test A/ 8,3/ 90 Stupeň síly způsobující poškození		> 12	DIN 51 354, část 2
ISO Viskozitní klasifikace		32	DIN 51 519

Jedná se o informativní údaje, v případě reklamace je nutné postupovat v souladu se všeobecnými dodacími podmínkami. Další informace jsou obsaženy v listu s bezpečnostními údaji.

-Ochrana zdraví: Při zacházení s mazivou je třeba dbát na všeobecná pravidla ochrany při práci, viz list s bezpečnostními údaji.