

LUB HP

HUILE DE COUPE ET D'USINAGE MICRO-ÉMULSION SOLUBLE HAUTES PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

- État** : fluide huileux
- Densité** : 1,03 +/- 0,02
- Odeur** : légère
- Couleur** : jaune limpide
- pH en dilution dans l'eau** : 9,5
- Point éclair** : sans



PROPRIÉTÉS

LUB HP, fluide de rectification et d'usinage général universel est renforcé par des additifs anti-oxydant, anti-corrosion et anti-mousse.

Avantages : de stabilité supérieure à celle des huiles solubles classiques, **LUB HP** n'est pas altéré par une introduction accidentelle d'huile minérale dans les bains. Extrêmement économique à la vue de ses dilutions, cette huile de coupe est en plus insensible à la dureté de l'eau. Les émulsions de **LUB HP** sont utilisées à taux variables pour le travail de tous types de métaux, fontes, aciers, métaux non ferreux.

LUB HP répond aux normes ISO L-MAE (micro-émulsion avec réduction de friction et propriétés anti-corrosion lors de la dilution). Sa formulation complète assure une excellente protection des pièces et de l'outillage contre la corrosion et l'usure. Grande filtrabilité minimum de 10 microns (filtres polyester ou polypropylène). Cette excellent aptitude permet de conserver un lubrifiant en service très propre et donc de conserver ses performances dans le temps. Évite la formation de mousse d'origine mécanique. Du fait de son très bon comportement avec les différentes qualités d'eau, l'utilisation d'eau déminéralisée n'est pas nécessaire.

Domaines d'utilisation : **LUB HP** est tout à fait indiqué dans les industries effectuant des opérations d'usinage.

Utilisation de LUB HP suivant le tableau indiqué ci-dessous

APPLICATIONS	DOSAGES MOYENS	MODE D'EMPLOI
Alésage	De 3 % à 5 %	<p>Mettre LUB HP dilué dans le réservoir prévu à cet effet.</p> <p>LUB HP est instantanément miscible à l'eau. Il est cependant toujours préférable de verser LUB HP dans l'eau.</p> <p>Nota : il est conseillé lors du changement de fluide de coupe et au moins une fois par an de vidanger le circuit comme suit :</p> <p>1°) Nettoyer le circuit avec du DS 20 dilué à 2 % (faire circuler pendant 10 minutes puis vidanger totalement).</p> <p>2°) Désinfecter le circuit (faire circuler pendant 10 minutes, vidanger totalement puis rincer).</p> <p>3°) Remettre LUB HP dilué dans le réservoir.</p>
Brochage	10 %	
Décolletage	3 %	
Filetage	De 3 % à 10 %	
Fraisage	De 4 % à 5 %	
Perçage	3 %	
Rectification	De 4 % à 5 %	
Sciage	3 %	
Taillage	De 5 % à 10 %	
Taraudage	De 3 % à 20 % ou à l'état pur.	
Tournage	De 4,5 % à 6 %	
Tronçonnage	De 3 % à 5 %	



Recommandations : il est possible de suivre l'évolution, donc l'efficacité des bains en mesurant l'indice de réfraction au moyen d'un simple réfractomètre de poche, mais en cas de difficultés de lecture dues à la présence de fines particules métalliques et de poussières, on peut avoir recours à des méthodes chimiques :

- Soit le cassage de l'émulsion par un acide concentré et lecture du volume d'huile active libérée par rapport à celui que donne une solution neuve.
- Soit une méthode d'analyse en pH-métrie : neutralisation de l'alcalinité par un acide dilué (procédé communiqué sur simple demande).

LUB HP n'est pas adapté aux alliages d'aluminium aéronautiques.

LUB HP n'entre pas dans le champ d'application de la réglementation relative aux huiles usagées. Cependant, en raison de leur caractère polluant, il est recommandé de concentrer ces effluents et de les faire collecter et éliminer par des entreprises spécialisées. Conservation : hors gel à une température comprise entre 5°C et 40°C.

D.A.C.D. ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. D.A.C.D. n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.