

ŘEZNÉ OLEJE CHLADÍCÍ A MAZACÍ KAPALINY NA SKLO

INDIVIDUÁLNÍ PŘÍSTUP K ZÁKAZNÍKOVÍ

DISTRIBUCE & PARTNER



ŘEZNÉ OLEJE

DIONOL[®] GT

Naše samoodpařovací oleje řady GT byly speciálně vyvinuty s ohledem na požadavek, aby byl řez čistý s hladkým okrajem bez defektů ve tvaru lastur. Současně se má řezný olej rychle odpařit, aniž by zanechal stopy, nebo aniž by ovlivnil povrchovou úpravu.

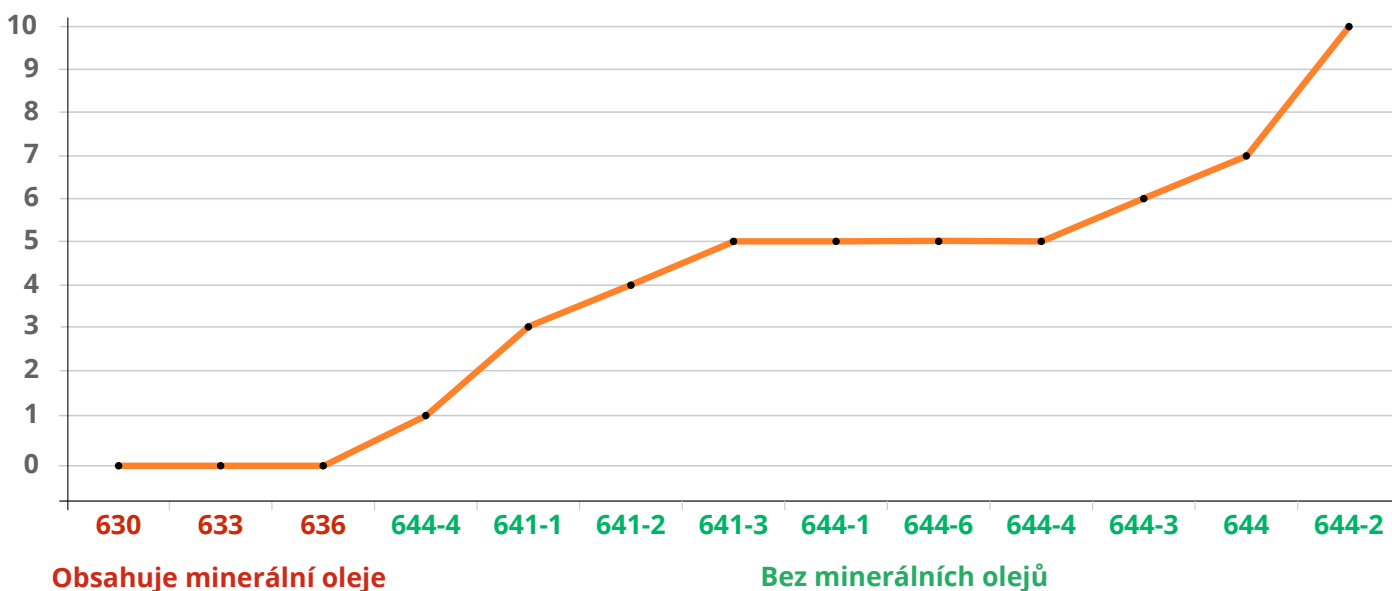
Z výše uvedeného vyplývá, že čím čistější je řez, tím méně práce má brusný kotouč tzn. jeho životnost se prodlužuje.

- Bez zápachu
- Nedráždí kůži
- Rychlé odpařování
- Bez minerálních olejů
- Není mísitelný s vodou
- Odpařování beze zbytků
- Schváleno pro vrstvení skla
- Různé rychlosti odpařování

Oleje pro řezání skla, odpařovací a neodpařovací, čistící prostředky vodou omyvatelné a neomyvatelné pro čištění tenkého a silného skla.

Rychlost odpařování

(5 - 10 = RYCHLÉ, 0 - 5 = POMALÉ)



Pro řezání silného skla o tloušťce 14-21 mm doporučujeme použití našeho produktu **Dionol GT 630** nebo **GT 636**. Tyto oleje se neodpařují. Zde je vždy důležité zohlednit, kdy se řeže a kdy potom nastává zlom.

CHLADÍCÍ A MAZACÍ KAPALINY

Rotex® GS

Vrtání

Při vrtání se nejedná jenom o kvalitu vrtaného otvoru (bez lasturových defektů atd.) nýbrž také o životnost nástroje. To znamená, že námi vyvinuté výrobky řady Rotex® GS nahrazují používání oleje, oleje a redukuje obtahování nástroje na jednu třetinu.

Dále jsou vytvořené otvory bez lasturových lomů, což je zásadní např. u skel do pečící trouby, protože tam teplota stoupá až na 250 °C a lasturový lom znamená skryté místo, odkud se bude šířit prasklina ve skle. Upozornění. Tento výrobek má velmi dobrý čistící a vyplachovací efekt, při prvním nasazení dochází běžně k vyplachování nečistot z potrubí.

Broušení

Při použití Rotex GS je brusný kotouč dokonale vyplachován, zůstává ostrý a utváří čistý broušený povrch. Přísady proti korozi chrání kovové díly stroje. Konzervační prostředky obsažené v produktu zpravidla stačí, aby bakteriologické poměry v kapalině zůstaly zachovány, tzn. dodatečná konzervace není zapotřebí.

- Bez zápachu
- Plně syntetické
- Šetrné k pokožce
- Zabraňují poškrábání
- Dobrá ochrana proti korozi
- Dobrá bakteriální rezistence
- Vynikající chování při usazování nečistot

PRODUKT	TECHNICKÁ DATA	KONZENTRACE	
Rotex® GS 603-3	Vhodný k broušení a leštění všech druhů skla, zrcadloviny, bezpečnostního skla. Zvláště vhodný pro broušení hran a faset plošného, tvrzeného a izolačního skla.	Broušení Vrtání	2 - 3% 3 - 4%
Rotex® GS 603-3 BF	Vyrábí ve variantě bez obsahu bóru.	Broušení Vrtání	2 - 3% 3 - 4%
Rotex® GS 603-10 BF	Má výborné mazací hodnoty a je vhodný jak na broušení tak i na vrtání skla. Tento produkt byl také nastaven- vyvinut jako suchý. Zkratka BF znamená, že produkt neobsahuje bór.	Broušení Vrtání	2 - 3% 3 - 4%
Rotex® GS 603-3 BM BF	Vyvinut speciálně ve spolupráci s Bohemia Machine s.r.o.	Broušení Vrtání	2 - 3% 3 - 4%

FLOKULACE

MKU Flokulant 553

Čištění chladicích kapalin - flokulace – MKU Flokulant 553 (bentonit)

MKU Flokulant 553 (bentonit) tento flokulant, sedimentuje pouze v nádobě reaktoru. Tímto se vyznačuje výhodou oproti tekutým flokulantům na bázi polymerů viz odstavec 5. MKU Flokulant 553 neputuje chladícím systémem a tak nedochází k ucpávání brusného kotouče, který zůstává ostrý a výsledkem toho je i jeho dlouhá životnost. Dále nedochází k ucpávání cirkulačního potrubí, ani k chemickým změnám materiálu membrán, těsnění a usazování obrusu v cirkulačním potrubí. Při předávkování prášek jednoduše přímo v reaktoru vysedimentuje.

Obalování je způsob likvidace odpadu. Bentonity obsažené v separačním prostředku jsou minerály a jsou na svém povrchu nositelem elektrického náboje, který je přitahován opačným nábojem polymerů. Polymery na sebe vážou veškeré znečišťující látky a vytvoří takto komplex, opačně nabitý jako bentonity a vzájemné vazbové síly elektrostatického náboje způsobí obalení komplexu polymer-znečišťující látky částicemi bentonitu, a dojde k vzájemné výměně iontů, čímž dojde k tak pevným vazbám, že je prakticky vyloučeno jejich roztržení.

Tento způsob obalování skýtá odpad ve formě bahna, který neuvolňuje škodlivé látky a tento lze potom uložit na průmyslovou deponii jako nikoliv nebezpečný odpad, bez nebezpečí znečištění spodních vod. Takto lze uspořit i značné finanční prostředky za likvidaci odpadu.

Flokulační prostředek je chemicko-fyzikálně reagující adsorbent na bázi bentonitů - jílů způsobující reakci, která svým působením v jediné fázi adsorbuje škodlivé látky a drobné částičky skla a zároveň je obaluje částicemi bentonitu. Jejich vzájemné interakce umožňují minimální spotřebu prostředku.

Vyčištěná cirkulační kapalina je čirá a neobsahuje látky, které se usazují. Usazené bahno tvoří pevný koláč se zbytkovou vlhkostí 30 - 60 %. Spotřeba flokulantu je 150 - 500 g/m³ a je závislá na stupni znečištění brusné vody.

Tato technologie s MKU Flokulant 553 nabízí řadu předností:

Vyčištěná voda je přiváděna zpět do brusek. Přitom stroje a pracoviště jsou pouze minimálně znečišťovány. Procesem čištění odpadních vod zůstává koncentrace chladícího prostředku nezměněna a diamantové kotouče zůstávají ostré a nevyžadují obtahování.

Čištění - Flokulace

Čištění procesních vod s obrusem pomocí polymerů (tekutých Flokulantů) přináší následující nevýhody. Polymer nesedimentuje pouze v nádobě reaktoru, nýbrž při možném předávkování se dostává do celého systému a zde díky své afinitě k povrchu stěn se usazuje. Na něj se nachytává skelný obrus a dochází až k ucpávání cirkulačního potrubí. Ve vrstvě usazeného obrusu se vytváří shluky bakterií, které neustále infikují oběžný systém. Použití dodatečných konzervačních prostředků způsobuje u obsluhy dráždění dýchacích cest, protože aerosoly vznikající při procesu broušení jsou vdechovány obsluhou. V horším případě může při předávkování dojít až k plicnímu kataru.

Tyto polymery, které putují v cirkulačním systému strojního zařízení způsobují zkřehnutí materiálu těsnících prvků až k jejich vydrobení, protože dochází k vazbě na změkčovadla v těsnících prvcích obsažených. V konečném efektu se polymery usazují také na brusném kotouči, na kterém se následně usazují i částice obrusu skla. Výsledkem toho je, že se brusné kotouče zanáší, ztrácí ostrost a stoupá příkon stroje, protože brusný kotouč se pouze smýká po broušeném povrchu. Vznikají spálená místa, dochází k vyštipování skla ve formě lastur a životnost brusného kotouče se prudce snižuje. Brusný odpad z filtračního zařízení může být vázaný polymery, tímto obsahuje 40 - 60 % vody, což nepříznivě ovlivňuje náklady na likvidaci odpadů.

Používání našich chladících brusných kapalin nabízí pro Váš výrobní proces spoustu výhod:

- Jsou plně syntetické
- Zabraňují poškrábání
- Jsou zcela bez zápachu
- Vynikající chování při usazování nečistot
- Šetří energii a tím snižují Vaše provozní náklady
- Dobrá ochrana proti korozi a dobrá bakteriální rezistence
- Jsou velmi šetrné k nástrojům a tím prodlužují jejich životnost
- Jsou velmi šetrné k pokožce, což u našich zákazníků velmi oceňuje především obsluha stroje

**MKU-Chemie nabízí ke svým
produktům servis zdarma.**

Přejete si další informace o našich produktech?
Kontaktujte nás. Rádi Vám pomůžeme.

MKU-Chemie CZ s.r.o.
Ve Svahu 482/5
147 00 Praha 4

Telefon: +420 570 572 011
Telefax: +420 570 572 022

Odborné poradenství:
+420 736 428 389

info@mku-chemie.cz
www.mku-chemie.cz