

Condorlube DF 18

Lubrificante polimerico per deformazione a freddo degli acciai e metalli non ferrosi

Dati Chimico Fisici

Stato Fisico	: Liquido viscoso bianco
pH	: 9,8 +/- 0,5
Composizione chimica	: Lubrificante sintetico e polimeri

Impiego tipico

Il prodotto Condorlube DF 18 è un lubrificante polimerico non reattivo a base acquosa, per la deformazione a freddo degli acciai al carbonio, inossidabili e metalli non ferrosi.

Condorlube DF 18 trova principale applicazione come carrier lubrificante in sostituzione dei processi tradizionali di conversione (fosfatazione, ossalatazione o Sali non reattivi) o di salatura; la formula bilanciata dei componenti consente inoltre di potere utilizzare il rivestimento formatosi con l'impiego di Condorlube DF 18 senza ulteriore deposizione di saponi e senza l'impiego di olii.

Il ciclo di lavoro raccomandato risulta notevolmente semplificato:

- Sabbatura o decapaggio chimico
- Immersione in acqua demi a 60°C
- Trattamento con Condorlube DF 18 tra i 40-60°C
- Asciugatura a caldo (T=100°C)

Per garantire il massimo dell'efficienza del prodotto Condorlube DF 18 è necessario sottoporre il materiale trattato alle operazioni di deformazione nel minor tempo possibile dalla fase di trattamento, poiché Condorlube DF 18 tende ad idratarsi in presenza di umidità.

In caso di ambienti ad elevata umidità o stoccaggi per tempi lunghi può essere necessario ripetere il ciclo di asciugatura.

Condizioni di impiego

Il prodotto Condorlube DF 18 viene normalmente utilizzato in impianti ad immersione, sia per impianti in linea che per batch. E' necessaria una buona agitazione del bagno per evitare stratificazioni del prodotto Condorlube DF 18.

Le vasche, tubazioni e agitatori devono essere in AISI 304 o acciai al carbonio rivestiti in FRP. Condorlube DF 18 deve essere diluito con acqua demineralizzata in concentrazione variabile a seconda del tipo di impiego (tipo di deformazione e materiale da trattare), la concentrazione di utilizzo soitamente è compresa tra il 60 e il 90%.

Temperatura di trattamento : T=40-60°C
Tempo di trattamento : varia in funzione dell'applicazione, da pochi secondi
(in linea) a qualche minuto (da 1 a 5 per applicazioni in batch)
Concentrazione : 60-90%
Asciugatura : T=100°C (sulla superficie del metallo), il tempo generalmente varia
da pochi secondi (in linea) a 10-15 minuti (in batch)