

FINA IT 11/004



Elettroerosione



Fluido dielettrico per elettroerosione a tuffo

DESCRIZIONE

- La gamma TOTAL di fluidi dielettrici specifici per elettroerosione a tuffo, è il risultato dello studio svolto dai moderni centri di ricerca del gruppo e della nostra esperienza ventennale nel settore.
- I nostri tecnici hanno saputo selezionare una serie di fluidi in grado di rispondere pienamente a tutte le esigenze di lavorazione, soddisfacendo sia le richieste dei più importanti costruttori di macchine EDM che quelle dei vari utilizzatori.
- Tutti i fluidi sono caratterizzati dalla totale assenza di odore e colore e da un contenuto in aromatici praticamente nullo che garantisce la sicurezza e la salubrità degli ambienti di lavoro.

APPLICAZIONE

Elettroerosione a tuffo per pezzi di grosse dimensioni.

- Il **FINA IT 11/004** è un fluido ottenuto da basi severamente selezionate di alta viscosità.
- Le sue caratteristiche chimico fisiche lo rendono particolarmente indicato per erosioni eseguite ad alta velocità in stampi di medie e grandi dimensioni, come stampi per pressofusione e per forgiatura a caldo dei metalli.
- Grazie all'elevato punto di inizio di distillazione le perdite per evaporazione, anche ad elevati amperaggi sono ridotte al minimo.
- Il **FINA IT 11/004** è specifico per operazioni di sgrossatura e risulta evoluto rispetto a prodotti tradizionali, in quanto è caratterizzato da una bassa viscosità unita ad un elevato punto d'infiammabilità e un intervallo di distillazione con punto iniziale superiore rispetto a prodotti aventi viscosità più elevata.
- Le proprietà viscosimetriche del **FINA IT 11/004** assicurano inoltre un efficace lavaggio della zona di gap, anche in presenza di cavità profonde, conseguentemente verranno evitati fenomeni di scariche anomale che potrebbero aumentare l'usura dell'utensile e non rispettare le tolleranze del pezzo lavorato.
- Grazie alla rapidità di ionizzazione e deionizzazione del prodotto lungo il canale di scarica è possibile minimizzare gli intervalli di tempo tra impulsi successivi, riducendo sia l'usura degli utensili che il tempo di realizzazione dello stampo.

SPECIFICHE

Approvato dai maggiori costruttori

- Il prodotto **FINA IT 11/004** supera le richieste dei principali costruttori di macchine EDM:
- AGIE; CHARMILLES; ONA; CDM; AEG; CORMAC; EROTECH; INGERSOLL
- MITSUBISHI; SIELT; SODICK; TECHNOSPARK; TOPEDM

TOTAL ITALIA
Industria & Specialità
01/12/03
FINA IT 11/004
1/2



I dati sopra menzionati non costituiscono specifica e sono soggetti alle normali tolleranze di produzione. I suggerimenti forniti rappresentano le nostre migliori conoscenze. Date le numerose possibilità applicative e la possibile interferenza di elementi da noi non dipendenti, non ci assumiamo responsabilità in ordine ai risultati e prove sperimentali che si svolgono esclusivamente a rischio dell'utilizzatore. E' buona norma consumare interamente il prodotto preferibilmente entro un anno dalla data di acquisto; Total Italia S.p.A. non si assume pertanto alcuna responsabilità sulla qualità del prodotto in giacenza presso il cliente, dopo un anno dalla data di acquisto.



Caratteristiche tipiche

| Metodi di prova | Determinazioni | FINA IT 11/004 |
|-----------------|-------------------------|----------------|
| A vista | Aspetto | limpido |
| ASTM D 156 | Colore | +30 |
| ASTM D 4052 | Densità a 20°C | kg/l 0,820 |
| ASTM D 445 | Viscosità a 20°C | cSt 5,3 |
| ASTM D 93 | Flash Point P.M. | °C 119 |
| ASTM D 86 | Inizio di distillazione | °C 262 |
| ASTM D 86 | Fine di distillazione | °C 294 |

VANTAGGI

**Ottima finitura pezzi,
riduzione usura elettrodi,
compatibilità con la cute**

- caratteristiche organolettiche e composizione ideale per l'ambiente di lavoro. Ciò in virtù del colore neutro, che consente la visione continua della lavorazione e dell'assenza completa di odori e idrocarburi aromatici che comporta un notevole miglioramento dal punto di vista delle condizioni ambientali ;
- infiammabilità particolarmente elevata in grado di limitare al massimo i rischi di incendio
- eccezionali risultati di lavorazione. La capacità dielettrica, l'elevata velocità di ionizzazione e deionizzazione del canale di scarica, le ottime caratteristiche di lavaggio della zona di lavoro, formano un'azione sinergica che consente di ottenere un miglior rendimento della macchina EDM con conseguente riduzione dei tempi di lavorazione e minore usura degli elettrodi sia in rame che in grafite ;
- elevata conducibilità termica che permette una rapida dispersione del calore generato dagli archi elettrici ;
- ottima capacità di decantazione del polverino metallico ed efficace filtrabilità anche in presenza di filtri a farina fossile ;
- contenuto di aromatici praticamente nullo che assicura la totale sicurezza dell'ambiente di lavoro e l'assenza dell'insorgere di irritazioni al contatto prolungato con la pelle.
- elevata resistenza all'ossidazione che contiene efficacemente l'invecchiamento del prodotto prolungando la durata delle cariche .

IMBALLI

- FUSTO DA 208 LITRI

TOTAL ITALIA
Industria & Specialità
01/12/03
FINA IT 11/004
2/2



I dati sopra menzionati non costituiscono specifica e sono soggetti alle normali tolleranze di produzione. I suggerimenti forniti rappresentano le nostre migliori conoscenze. Date le numerose possibilità applicative e la possibile interferenza di elementi da noi non dipendenti, non ci assumiamo responsabilità in ordine ai risultati e prove sperimentali che si svolgono esclusivamente a rischio dell'utilizzatore. E' buona norma consumare interamente il prodotto preferibilmente entro un anno dalla data di acquisto; Total Italia S.p.A. non si assume pertanto alcuna responsabilità sulla qualità del prodotto in giacenza presso il cliente, dopo un anno dalla data di acquisto.