



*Specialisti in
Lubrificazione
Avanzata e Minimale*

*SCHEDA
TECNICA*

Data emissione: Gennaio 2008
Data ultima revisione: Gennaio 2008

RENITE S-26

LUBRIFICANTE A BASE D'ACQUA PER LA LAVORAZIONE DEI METALLI

Renite S-26 è un concentrato diluibile a base d'acqua contenente grafite per la lubrificazione nello stampaggio a caldo e in alcune operazioni di stampaggio a freddo dei metalli.

Composizione: dispersione di grafite in acqua con agenti inorganici di dispersione e sospensione.

Aspetto: liquido denso di colore nero-argento. Da diluire in acqua prima dell'uso.

Gravità specifica: circa 1,08 (g/ml)

Percentuale solidi: circa 22%

PH: circa 6-8,5

USO

Nello stampaggio a caldo, Renite S-26 viene spruzzato sugli stampi ad una temperatura compresa tra 150°C e 427°C (nel momento in cui il lubrificante viene spruzzato). Un additivo inorganico di tipo argilloso funge da agente di dispersione e sospensione, oltre a svolgere una funzione leggermente isolante. Esso è utilizzato per la forgiatura e l'estrusione di titanio, rame, ottone, leghe e metalli ferrosi (compreso acciaio inossidabile).

Il lubrificante si applica a spruzzo su stampi e utensili, l'acqua che funge da veicolo evapora lasciando un film di lubrificante solido che ricopre bene le superfici in applicazioni ad elevate temperature e pressioni. La lubrificabilità è elevata (paragonabile, se non migliore, a quella dei lubrificanti a base di olio e grafite) e la lavorazione del metallo viene eseguita in assenza di fumi, nebbie e fiamme. Sebbene la serie Renite S-26 venga prevalentemente utilizzata nella formatura a caldo e nell'estrusione dei metalli, può essere anche utilizzata per le applicazioni più gravose di pressofusione e come bagno per le billette in alcune operazioni di stampaggio a freddo a dell'alluminio.

APPLICAZIONE

Renite S-26 è un prodotto versatile fornito in forma concentrata e che occorre diluire in acqua. Le percentuali di diluizione variano a seconda dell'applicazione. Per applicazioni



*Specialisti in
Lubrificazione
Avanzata e Minimale*

SCHEDA TECNICA

Data emissione: Gennaio 2008
Data ultima revisione: Gennaio 2008

più gravose e a temperature più elevate si consigliano miscele più ricche, con rapporti di diluizione solitamente pari a 2-3 : 1 (acqua : concentrato), mentre per la pressofusione la percentuale di diluizione solitamente consigliata è pari a 10-20 : 1, e per la forgiatura e l'estrusione è pari a 5-10 : 1.

Il concentrato è stabile ed uniforme. Dopo la diluizione, con normale acqua di rubinetto pulita, si consiglia di agitare leggermente la miscela per mantenere la grafite in sospensione.

È solitamente sufficiente agitare leggermente la miscela alcune volte durante un turno di lavoro e dopo ogni periodo prolungato di mancato utilizzo. La soluzione ideale è data da un sistema di ricircolazione che garantisce il continuo flusso e riflusso delle linee al serbatoio, come il sistema **Mod. 40 Renite Tank&Pump**. L'adeguata applicazione svolge un ruolo fondamentale nell'utilizzo di un lubrificante a base d'acqua. Renite Company ha un vastissima esperienza in tale ambito e ha inoltre sviluppato un'ampia gamma di apparecchi di spruzzo manuali ed automatici, concepiti appositamente per l'applicazione di tali lubrificanti.

CARATTERISTICHE SPECIALI

Renite S-26 forma un rivestimento lubrificante anche a temperature spesso considerate eccessive per i lubrificanti a base d'acqua, con relativamente pochi problemi di intasamento degli ugelli e deposito di residui di prodotto. Tali problemi sono frequentemente il risultato di residui secchi di lubrificante duri e resistenti all'acqua. I residui secchi di Renite S-26 sono morbidi e si disperdono rapidamente a contatto con l'acqua, rendendo possibile recuperare e riutilizzare tali residui.