



上海及川贸易有限公司
上海市漕溪路 250 号银海大楼 A1201 室
电话: 86 21 6482 0099
传真: 86 21 6451 3829
24H: 15900706965
Website: www.archine.com.cn
E-mail: info@archine.com.cn

高性能通用切削油，不含氯

Rivolta S.K.S.40 是一种用于金属切削加工的高性能切削油。

具有高温稳定的基础油，低挥发性，使用新的添加剂技术，使得我们的产品比传统的切削油性能更出众。

我们的产品可以用于钢铁和有色金属的通用切削加工。特殊的添加剂可加工有色金属，也可以用于高温稳定的镍铬钢。

产品的基础油具有极好的温度稳定性并且通过这点可用于允许有低挥发和低雾的切削加工。

特性

有效的结果

- 最小的摩擦磨损
- 极低的挥发性
- 注重材料：
不含氯、不含硫磺
- 普遍通用
- 不含矿物油和溶剂
- 根据德国有害物质指令不需要分类
- 减少工具和被加工件之间的摩擦。增加工具的寿命。由于减少了切削边缘的接触，可节省能源。
- 尽可能好的消除所困扰的油雾或油气。这种有利的挥发性可给工作场所提供最高的卫生安全可靠。
- 在机械加工过程中不会形成腐蚀性的成分。对被加工件的表面没有影响。
- 用于钻孔、攻螺纹、锯切、切削等（如：黑色金属：硬质钢、镍铬钢、灰铸铁等。有色金属：铝、铜、钛等）。
- 低残留、无碳化物。不必进行昂贵的清洁处理。
- **S.K.S.40** 提供最大限度的人身保护。适当的使用 **S.K.S.40** 不会对工人的健康造成任何危险。根据德国规范 **S.K.S.40** 也可用于食品工业。

Rivolta S.K.S.40
用于需求量大的先进切削油



高性能通用切削油，不含氯

高性能、合成切削油（含特殊添加剂以提高切削功效）

颜色：淡黄色

气味：轻微、不含有害物质

技术数据	测量单位	规范	S.K.S.40
密度	g/ml	DIN 51757	0.84
粘度（20℃）	mm ² /s	DIN 51562	60
粘度（40℃）	mm ² /s	DIN 51562	30
闪点	℃	DIN EN ISO 2592	230
铜腐蚀效果	-	DIN EN ISO 2160	1-100 A3
倾点	℃	DIN ISO 3016	-50
挥发损失 6小时/200℃	重量百分比 %	DIN 51581	2.5
康氏残碳量测定	重量百分比 %	DIN 51551	<0.1

应用

做为金属切削加工中的冷却和切削油

用于钻孔、攻螺纹、锯切、车削、研磨、拉削、推削、铰孔、扩孔

钢铁：如：硬质钢和热处理钢、高速切削钢、镍铬钢、不锈钢、耐热钢、坩锅钢、铸钢、铸铁、锻铁

有色金属：如：铝和铝合金、铜和铜合金、钛和钛合金

使用

将 **Rivolta S.K.S.40** 应用到摩擦点上。使用喷雾罐或喷射装置（如：适于再装的喷雾罐）来使用。

本文所包含的确实的陈述决定于我们最大限度的认知并会不断检查、核对。除此以外，这些陈述依靠行业经验而获得。我们只是传递这些知识。在使用我们的产品之前，应该测试它的适用性并确信对此性能满意。我们的应用实例和建议不会侵犯到专利权。