

OMEGA 656

FLUIDO 100% SINTETICO DE CORTE, ESMERILADO Y MECANIZADO

DESCRIPCION: Omega 656 es un nuevo Fluido de Corte, Esmerilado y Mecanizado 100% sintético que ha revolucionado las operaciones de mecanizado gracias a su seguridad inherente, rendimiento superior y composición completamente libre de elementos perjudiciales para la salud.

CARACTERISTICAS SUPERIORES DE RENDIMIENTO: Omega 656 es otro de nuestros productos más puros que se incluye en la amplia gama de fluidos y aditivos de Omega. Omega 656 puede diluirse hasta conseguir unas tasas de dosis extremadamente económica aportando siempre un rendimiento superior al de los fluidos de corte/mecanizado que se venían utilizando hasta entonces. De igual manera supera a otros fluidos solubles de corte en el sentido que enfría mejor la superficie de mecanizado. Omega 656 es versátil y puede utilizarse sin ningún tipo de problemas con el hierro, el acero, el acero inoxidable, el aluminio, el cobre así como con productos no metálicos, como es el caso de las cerámicas y el vidrio. Este producto es tan versátil que puede diluirse y utilizarse para lubricar cadenas y como método de pulimentación. Además Omega 656 contiene una nueva clase de aditivos de Extrema Presión(EP) y de inhibidores de la corrosión, 100% libre de cloro (perjudicial para el medio ambiente), libre de azufre (este elemento químico da lugar a la aparición de manchas tintadas en el cobre y sus aleaciones), y libre de nitrito (perjudicial para la salud del trabajador).

AHORA....COMPLETA ELIMINACION DE LAS MORDEDURAS Y REBABAS DURANTE EL MECANIZADO: Utilizando los fluidos de mecanizado ordinarios, las líneas de contacto entre la herramienta de corte y el metal base que se va a mecanizar se ven afectados por las típicas "mordeduras" en el metal. La herramienta "muerde" el metal con un buen ángulo y velocidad de avance; pero, el calor transmitido aumenta de temperatura tan rápidamente, que puede decirse que las dos superficies tardan microsegundos en convertirse en una sola debido a que los fluidos ordinarios de mecanizado no pueden desplazar el calor con suficiente rapidez. No obstante, la torsión de la herramienta de mecanizado supera en cierta manera el "agarre" instantáneo que se ejerce al entrar en contacto la herramienta de mecanizado y la superficie del metal base, separando por la acción del esfuerzo de corte las dos superficies que en un principio se habían unido. Tanto el borde de corte de la herramienta como la superficie del metal base quedan melladas, dañadas y microscópicamente deformadas por la acción conjunta del calor, la fusión instantánea, las fuerzas de corte y la deformación plástica de las superficies de contacto. Este problema de las "mordeduras" en el metal, tan frecuente y a la vez tan desconocido, da lugar a un rápido deterioro de la eficacia de la herramienta de corte y, prácticamente en todos los casos, perjudica también a la superficie mecanizada. Por esta simple razón la vida útil de la herramienta y la precisión del mecanizado son aspectos que se ven comprometidos. En los casos más graves las superficies mecanizadas necesitarán un acabado adicional, con lo que se incrementa significativamente tanto el tiempo como el coste del mecanizado.

BAJA ESPUMACION PARA UN MECANIZADO MAS PRECISO: Omega 656 se caracteriza por estar elaborado a partir de una química superior de baja formación de espuma que proporciona una visibilidad tal a la pieza que se está trabajando que supera a cualquier otro producto de mecanizado. Al mejorarse la visibilidad de la pieza en cuestión, el mecanizado es más preciso, con la ventaja que supone el hecho de que las personas que realizan este trabajo no tengan que forzar tanto la vista.

FORMULACION DE USO AMIGABLE: Una ventaja añadida de Omega 656 es que la irritación de piel y ojos es mínima, algo que los trabajadores agradecen considerablemente puesto que en su mayor parte se han visto una u otra vez afectados por algún tipo de dermatitis como consecuencia de la exposición a los fluidos de mecanizado. Este es un problema muy habitual entre las personas que manipulan estos productos. Con la utilización de Omega 656 éste es un aspecto del que ni siquiera hay que preocuparse. Por lo que respecta a la eliminación de Omega 656 baste decir que se disuelve en agua y es completamente biodegradable. La limpieza,

tanto de los trabajadores como del equipamiento y las piezas mecanizadas, ya no es ni peligrosa, ni desagradable, ni larga por cuanto que Omega 656 no contiene ningún tipo de azufres o cloruros.

DOSIS DE DILUCION MUY ECONOMICAS: Omega 656 está mezclado con agua y permanece prácticamente nítido independientemente de cuál sea el porcentaje de este producto que se añada para mejorar la visibilidad de la pieza trabajada.

ESPECIFICACIONES:

PRUEBA	CONDICIONES	RESULTADOS
Valores pH (Aproximados)	Como se presenta	9.7
	Dilución 1:20	9.3
	Dilución 1:50	9.2
Prueba Carga Falex	Dilución 1:20	Aprobado@ 4000 Lb (1814 Kg)
	Dilución 1:50	Aprobado@ 3000 Lb (1360 Kg)
Prueba Desgaste Falex	Dilución 1:20	5 min. @ 1000 Lb, 0 dientes A las 250 libras siguientes, 85 dientes
Prueba de Espuma Waring Blendor Blendor durante 1 min.	200 ml de una solución 1:20 agitada en Waring Espuma inicial: Después de parar 5 min:	6.4 cm 0.8 cm
Prueba de Viruta del Hierro Fundido	Dilución 1:20	Aprobado
	Dilución 1:50	Aprobado
Prueba de Estabilidad del Calor (Solución en ebullición durante 1 hora)	Dilución 1:20	Aprobado
	Dilución 1:50	Aprobado

TASAS RECOMENDADAS DE DILUCION:

Aplicaciones

Escariado, Taladrado y Roscado
Fresado, Barrenado y Torneado
Esmerilado de Metales
Esmerilado de Cerámicas y Vidrio

Tasa de Omega 656: Agua

Entre 1:10 a 1:20
Entre 1:20 a 1:30
Entre 1:40 a 1:50
Entre 1:50 a 1:80

Distribuidor Exclusivo:

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Av. Macul 4810 Macul-Santiago

Fono: (56-2)2942203 Fax: (56-2)2219848

E-mail izheindustrial@soldadurasmagna.cl

Sitio Web www.soldadurasmagna.cl