

# 390

## Skärvätska

TECHNICAL  
**CHESTERTON**<sup>®</sup>  
PRODUCTS

### Beskrivning

Chesterton® 390 Skärvätska är en extra kraftig skärvätska med stort användningsområde utvecklad för att ge maximal livslängd på verktyg och överlägsen ytjämnhet vid svåra applikationer. Den har ett kraftigt förstärkt smörjmedel för snabbare, lättare bearbetning av hårda och mjuka metaller. Maximal smörjförmåga innebär lägre slitage på skärverktygen och kortare stilleståndstid, renare skäryta och färre kassationer. Den högviskösa oljan fäster på borrar, gängtappar etc. och ger maximal minskning av friktionen särskilt vid djupa bearbetningar.

Chesterton 390 Skärvätska levereras såväl i lös vikt för cirkulationssystem och på sprayburk för enstaka appliceringar. Den bekväma sprayburken kan användas i alla lägen, även upp och ner. Det häftande skummet varken droppar eller spiller. Svåra applikationer som invändig gängning av rör underlättas eftersom 390 lätt kan sprayas in på ställen som normalt är svåra att komma åt. Många användare hävdar att en sprayburk med 390 Skärvätska räcker lika länge som tre till fyra liter vanlig skärvätska eftersom den appliceras direkt på bearbetningsstället och stannar kvar där.

### Sammansättning

Chesterton 390 Skärvätska innehåller sulfurerad mineralolja och parafinkolväten som har goda smörjegenskaper vid extrema tryck.

### Typiska fysiska egenskaper

ISO Viskositet	(ASTM D 2422, DIN 51 519)	32
Utseende	Bärnstensfärgad, vätska	
Lukt	Svag petroleum	
Specifik vikt 20° C		0,9
Viskositet, cSt vid 40 ° C	(ASTM D 445 DIN 51 361)	32
Hällpunkt	(ASTM D 97 ISO 3016)	- 18° C
Flampunkt	(ASTM D 93 DIN 51 755)	170° C

Den skyddar mot korrosion och härskning utan användning av nitriter, nitrater eller några nitrosaminbildande sammansättningar.

Tillsatserna i 390 Skärvätska är utvecklad för de svåraste applikationer och de metaller som är svårast att bearbeta. Svavel och klorinblandningar är välkända för att ge goda egenskaper vid extrema tryck. Var och en är emellertid mest effektiv vid ett visst temperaturområde. Genom korrekt sammansättning av dessa komponenter i 390 Skärvätska erhålls de bästa egenskaperna beträffande extrema tryck under hela skärningsprocessen. Produkten förhindrar mikrosvetsning av metall mot metall vilket orsakar hopskäring, påbyggnad på skärverktyg och allmänt dålig ytjämnhet.

### Användningsområden

Smörjmedel för alla typer av metallbearbetning och formning. Används för brotschning, djupborming, sågning, upprymning, borming, gängning, kallsågning, svarvning och försänkning. Utmärkt ytfinish på gjut- och smidesjärn, smidesstål, legering 20, Hasteloy\*, Inconel\*\* och andra rostfria stål samt kolstål.

\* Av Haynes International, Inc. registrerat varumärke

\*\*Av International Nickel Company registrerat varumärke

### Egenskaper

- Överlägsna egenskaper vid extrema tryck
- Utmärkt finish på bearbetade detaljer
- Häftar på vertikala och upp- och nervända ytor
- Renare skärverktyg
- Skyddar mot rost
- Ingen obehaglig lukt

### **Anvisningar**

För system med återcirkulation skall produkten tillsättas i den rengjorda sumpen. Produkten kan också appliceras med hjälp av en oljekanna med förlängd pip. Med den bekväma sprayburken kan man spraya direkt på skärområdet där produkten kommer att fästa och ge ekonomisk bearbetning med rena verktyg.

### **Rengöring**

Detaljer och verktyg kan lätt rengöras med vattenbaserade avfettningsmedel som Chesterton® 801 Industri & Marin, eller lösningsbaserade produkter som Chesterton® 274 Industriavfettning.

### **Säkerhet**

Innan produkten används, läs igenom säkerhetsanvisningarna eller de lokala säkerhetsbestämmelserna.



MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD  
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA  
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (781) 438-2930  
www.chesterton.com  
© A.W. CHESTERTON CO., 2001. Eftertryck förbjudet.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A.W. CHESTERTON i USA och andra länder.

DISTRIBUERAS AV: