

# Klever

Fluide de coupe semi-synthétique

Assure une lubrification élevée pour de meilleures finitions sur une large gamme de matériaux



- Résiste aux extrêmes pressions
- Renforcé en inhibiteurs de corrosion
- Peut être utilisé sur la plupart des métaux
- Biorésistant : pas de rancissement.

## PROBLEME SOLUTION

Certains fluides de coupe ne peuvent être utilisés sur différents matériaux

**KLEVER** peut être utilisé sur l'acier de décolletage, la fonte, l'acier à haute teneur en carbone, l'acier inoxydable, les alliages d'aluminium et les matériaux non ferreux.

Les finitions de faible qualité et l'usure sur les outils de coupe

**KLEVER** est une formule de type microémulsion qui assure une excellente lubrification et un fini d'exception.

Les pièces usinées rouillent, ternissent et se corrodent pendant le traitement

**KLEVER** contient des inhibiteurs de corrosion organiques qui protègent les pièces et la machine contre la corrosion pendant le traitement.

La faible durée de vie des bains de fluides de coupe

**KLEVER** a une excellente biorésistance, il prolonge la durée de vie des bains de fluides de coupe.

### APPLICATIONS

Utilisé comme fluide de coupe pour la plupart des opérations d'usinage :

- Forage
- Alésage
- Fraisage
- Meulage
- Perçage
- Filetage
- Tournage

Peut être utilisé sur de nombreux métaux :

Coupe rapide :

- Aciers à forte dureté
- Fontes mécaniques

Usinage fin :

- Aciers à forte teneur en carbone
- Aciers inoxydables
- Alliages d'aluminium
- Matériaux cuivreux

### DONNEES TECHNIQUES

Couleur	Vert/bleu
pH à 100 %	10
pH à 5 %	9,8
Indice de réfraction à 5 %	5
Contenu d'huile minérale	18 %
% chlore	6 %
Mousse	Aucune (5% de dilution après 1 minute)
Stabilité vis-à-vis de la dureté de l'eau	Validée à 1 000 ppm
Rejet d'huile	Rejette la plus grande partie

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi.

### MODE D'EMPLOI

Retirer l'huile de coupe usagée, les copaux et les salissures du bain de fluide de coupe et de la machine.

Nettoyer, désinfecter, puis vidanger et rincer avec de l'eau claire. Remplir avec l'huile de coupe neuve en respectant les taux de dilution recommandés ci-dessous.

#### Taux de dilution

Pour le tournage, fraisage, perçage et usinage général : 1:20<sup>e</sup> au 1:30<sup>e</sup> avec de l'eau

Pour le filetage et le taraudage : 1:10<sup>e</sup> avec de l'eau

Pour le meulage : 1:40<sup>e</sup> au 1:60<sup>e</sup> avec de l'eau

NOTE : Utilisation déconseillée pour l'usinage du magnésium, titane et leurs alliages.