

DORTAN 33,34,36,37

Oli interni EP corrosivi per lavorazioni gravose di metalli ferrosi

DESCRIZIONE

I Dortan della serie 30 costituiscono una famiglia di oli da taglio interi, contenenti additivi untuosanti ed EP, tra cui lo "zolfo attivo" ed il "cloro" (escluso il Dortan 33).

Tale additivazione li rende corrosivi per il rame e le sue leghe, ma idonei per tutti i metalli ferrosi, nelle operazioni gravose per la tenacità e la durezza del materiale da lavorare, o per il genere di lavorazione a cui il pezzo viene sottoposto.

Essi sono pertanto da raccomandare in un ampio campo di operazioni per asportazione di truciolo, su una vasta gamma di materiali come ghise, acciai, dolci, acciai ad alta resistenza, acciai inox, acciai al carbonio, acciai rapidi, leghe al Ni-Cr-Mo, ecc.

E' sconsigliabile l'uso di tali oli su leghe di rame ed alluminio, nel caso in cui sia richiesta un'elevata finitura superficiale, esente da machiature.

APPLICAZIONE

DORTAN 33:

Contiene zolfo attivo, non cloro, per cui è idoneo per la foratura profonda, trapanatura, tornitura automatica di Acciai altamente legati con medio ed elevato contenuto di carbonio, acciai dolci.

DORTAN 34:

Brocciatura interna ed esterna, filettatura interna di Acciai con medio contenuto di carbonio e dolci.

Filettatura esterna, maschiatura, taglio di ingranaggi, alesatura, fresatura, forniture automatiche, trapanatura, taglio con sega di Acciai con medio ed elevato contenuto di carbonio ed Acciai dolci.

DORTAN 36

Brocciatura interna di acciai rapidi per utensili. Brocciatura, filettatura, maschiatura, taglio di ingranaggi, alesatura, fresatura, tornitura automatica, trapanatura, taglio con sega di Acciai altamente legati, con medio ed elevato contenuto di carbonio.

Idoneo anche per rettifica con nastro abrasivo di acciai inox, formatura di pezzi con mole, rettifica con mola, rettifica con mola di acciai con basso o medio contenuto di Ni-Cr-Mo.

DORTAN 37:

Dal taglio con sega, forniture, fresatura fino alla brocciatura di Leghe di Titanio, Leghe con alto contenuto di Ni-Cr, Acciaio Inox.

Idoneo anche per brocciatura, taglio di ingranaggi, alesatura, fresatura, tornitura, trapanatura, taglio con sega di Acciai rapidi per utensili ed Acciai altamente legati.

Viene anche usato per rettifica con nastro abrasivo di Acciai ad alto contenuto di Ni-Cr-Mo ed acciai al titanio e zirconio; rettifica con mola di leghe ad alto contenuto di Ni-Cr-Mo e leghe al titanio e zirconio.

ALTRE INFORMAZIONI

I Dortan della serie 30 contengono additivi che sviluppano un'azione combinata lubrificante, antisaldante e antiattrito, la cui efficacia è compresa nel range di temperature tra i 150 ed i 1000 °C, sviluppate nella zona di contatto tra utensile e pezzo durante lavorazione.

L'azione sviluppata dallo zolfo attivo, durante le operazioni di taglio, è determinata dalla specifica attitudine di questo elemento a reagire chimicamente sotto l'azione delle elevatissime pressioni e temperature che si sviluppano nella zona di taglio, con il ferro, generando uno strato molecolare di solfuri di ferro che previene il contatto diretto metallo-metallo.

Ciò previene la formazione del tagliente di riporto ed allunga la vita dell'utensile.

I Dortan della serie 30 hanno inoltre la prerogativa di ridurre la formazione di nebbie nell'ambiente di lavoro, riducendo la dispersione dell'olio quando le macchine siano prive di efficace protezione.

Ciò migliora le condizioni igieniche e riduce il consumo d'olio.

VANTAGGI

I principali benefici derivanti dall'uso dei Dortan della serie 30 sono:

- Ampio campo di applicazione in termini di metalli e applicazioni, fino alle lavorazioni più gravose.
- Elevate prestazioni antiusura, con aumento della produzione connesso alla maggior durata degli utensili e riduzione dei tempi morti necessari alla loro sostituzione.
- Miglioramento della finitura superficiale, tolleranze più ristrette, riduzione degli scarti.
- Riduzione della formazione di cratere e di tagliente di riporto.
- Buone capacità di contrastare la formazione delle nebbie di olio nell'ambiente di lavoro.
- Buona protezione antiruggine dei pezzi lavorati.

CARATTERISTICHE	UNITÀ	VALORI TIPICI				METODO
		33	34	36	37	
Dortan		33	34	36	37	
Aspetto		Chiaro				Visuale
Viscosità cinematica a 40°C	mm ² /s	18	34,5	37,5	37,5	ASTM D 445
Punto di infiammabilità, COC	°C	136	160	160	160	ASTM D 92
Numero di saponificazione	mgKOH/g	-	3	-	-	ASTM D 94
Cloro		-	SI	SI	SI	
Zolfo attivo		SI	SI	SI	SI	
Additivi untuosità		SI	SI	SI	SI	
Colore		7	4,5	6	4,5	ASTM D 1500

SALUTE & SICUREZZA - Questo prodotto, in conformità alle Direttive CE Sostanze Pericolose e Preparati Pericolosi, non è classificato pericoloso. Fare riferimento alla Scheda di Sicurezza Esso per una informazione completa.

Esso Italiana S.r.l.

Viale Castello della Magliana, 25 - 00148 Roma

Edizione Luglio 2001/1