

**SCHEDA TECNICA PRODOTTO (Technical Sheet)**

Nome del Prodotto:

**ELECTROFLUX (DIELETTRICO)**

Riferimento: STP\_Dielettrico\_Electroflux\_2014\_0

Revisione no. 0 del 01/01/2014



I fluidi per elettroerosione (dielettrico) **ELECTROFLUX**, ottenuti dall'impiego di idrocarburi paraffinici sintetici sottoposti a processi di idrogenazione, sono caratterizzati da un'elevata stabilità che gli permette di resistere senza alcuna alterazione all'enorme flusso di energia prodotta dalle scariche ad alta frequenza tra l'elettrodo e il pezzo in lavorazione. Altra caratteristica essenziale di questo ELECTROFLUX è l'asportazione rapida del calore e dei vari residui della zona di lavoro, così facendo si evita il rischio del formarsi di archi voltaici anomali. La scarsissima volatilità e l'assenza di odori sono garanzia di risparmio sui consumi e di salubrità dell'ambiente.

Al fine di offrire la massima rispondenza alle esigenze di lavorazione abbiamo formulato due diversi prodotti:

- **ELECTROFLUX DF**, particolarmente raccomandato per lavorazioni di finitura e superfinitura, esalta le sue qualità in special modo nei casi in cui la conformazione dei particolari ostacoli la circolazione del fluido oppure qualora si operi con distanze assai ridotte tra elettrodo e pezzo. Grazie alla viscosità estremamente bassa di questo dielettrico, è sempre garantita una costante refrigerazione ed un lavaggio ottimale dell'area di lavorazione, in qualsiasi situazione di impiego.
- **ELECTROFLUX TE**, ottimo come fluido multifunzionale, è in grado di soddisfare le più impegnative esigenze di impiego di tutti i modelli di macchine EDM, sia in lavorazioni di superfinitura sia di sgrossatura, con consumi ridottissimi, permettendo una perfetta visibilità del pezzo e in assoluta assenza di fumi e odori. Queste qualità sono il frutto dell'elevato livello delle caratteristiche chimico-fisiche quali il giusto grado di viscosità, l'alto punto di fiamma e una rilevante costanza viscometrica.

**CARATTERISTICHE MEDIE INDICATIVE**

|   | <b>ELECTROFLUX DF</b>          | <b>ELECTROFLUX TE</b>          |
|---|--------------------------------|--------------------------------|
| Aspetto e colore                              | Liquido, Limpido incolore      | Liquido, Limpido incolore      |
| Odore   | Tenue di idrocarburo alifatico | Tenue di idrocarburo alifatico |
| Colore Saybolt (ASTM D 156)                   | +30                            | +30                            |
| Massa Volumica a 15°C (ASTM D 1298)           | 0.750 kg/dm <sup>3</sup>       | 0.764 kg/dm <sup>3</sup>       |
| Viscosità a 40°C (ASTM D 446)                 | 1.35 mm <sup>2</sup> /s        | 1.80 mm <sup>2</sup> /s        |
| Viscosità a 20°C (ASTM D 445)                 | 1.83 mm <sup>2</sup> /s        | 2.75 mm <sup>2</sup> /s        |
| Punto di infiammabilità (ASTM D 93)           | 73 °C                          | 100 °C                         |
| Punto di scorrimento (ASTM D97)               | - 19 °C                        | - 3 °C                         |
| Curva di distillazione (ASTM D 86) – Iniziale | 185 °C                         | 228 °C                         |
| Curva di distillazione (ASTM D 86) – Finale   | 230 °C                         | 245 °C                         |
| Doctor Test (UOP 41)                          | Negativo                       | Negativo                       |
| Contenuto IPA (GC/MS)                         | Assente                        | Assente                        |
| Grado di purezza (FDA 178.3820)               | Passato                        | Passato                        |