



PEAK® Hilgard™ CM-2S

Масляная
смазочно-охлаждающая жидкость
для обработки цветных металлов

ОПИСАНИЕ

PEAK® Hilgard™ CM-2S — это универсальная масляная смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ) для бесстружечной металлообработки: точение, сверление, фрезерование, протягивание, штампование, резание. Предназначена для любых алюминиевых сплавов, включая литейный алюминий, а также для литейной и красной латуни, медных, цинковых и других сплавов цветных металлов.

PEAK® Hilgard™ CM-2S обладает очень низкой вязкостью, что позволяет значительно уменьшить трение, сократить расходы энергии и улучшить теплоотвод. Масляная основа сохраняет высокую смазывающую способность в случае попадания в жидкость гидравлических и приработочных масел. При образовании масляного тумана жидкость не оставляет нагара на инструменте. Данные свойства в сочетании с увеличенными интервалами замены масляной СОЖ по сравнению с водорастворимыми позволяют значительно сократить операционные расходы.

PEAK® Hilgard™ CM-2S гарантирует отличное качество финишной поверхности. Может применяться в современных высокоскоростных системах с подачей жидкости под давлением. Хорошо испаряется и не оставляет отложений на оборудовании. Не содержит хлора и надежно защищает изделия и инструмент от коррозии.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 1 Повышает производительность металлорежущих станков
- 2 Защищает оборудование от износа и коррозии
- 3 Единое решение для операций с цветными металлами
- 4 Устойчива к окислению и загрязнению смазочными материалами
- 5 Подходит для систем с насосами

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ХРАНЕНИЮ

PEAK® Hilgard™ CM-2S — готовая к применению жидкость, не требующая разбавления водой. Предназначена для машинных операций по обработке металла.

	Сплавы цветных металлов	Алюминий
Точение	***	***
Сверление	***	***
Фрезерование	***	***
Резка	***	***
Штампование	***	***
Нарезание резьбы	***	***

PEAK® HILGARD™ CM-2S

ХАРАКТЕРИСТИКИ	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ
Кинематическая вязкость при 40 °С, мм ² /с	ASTM D 7042	4
Плотность при 20 °С, г/см ³	ISO 12185	0,76
Температура вспышки, °С	ISO 2592	72