

Technische Information

hebro[®]cut - Bearbeitungsöle

Nicht wassermischbare Kühlschmierstoffe auf Ölbasis

	hebro [®] cut base HT 10	hebro [®] cut base C 15	hebro [®] cut base C 28	hebro [®] cut base C 22 X	hebro [®] cut base C 24 X	hebro [®] cut cut base R 42 X	hebro [®] cut öko base R 44	hebro [®] grind ultra 4	hebro [®] cut ultra 15
Einsatzkonzentration [%]	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Ölbasis (Mineralöl/Esteröl/GTL-Öl)	MÖ	MÖ	MÖ	MÖ	MÖ	MÖ	Ester	GTL	GTL
Viskosität bei 40°C [mm²/sec] (ASTM D 445)	10,0	15,0	28,0	22,0	24,0	42,0	44,0	4,0	15,0
Dichte bei 20°C [°C] (ASTM D 4052)	0,85	0,86	0,87	0,89	0,86	0,87	0,93	0,79	0,85
Flammpunkt COC [°C]	148	186	196	190	204	210	304	125	200
Kupferkorrosion [Note] (ASTM D 130)	1	1	1	4	4	4	1	1a	1b
Stahl	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Legierter Stahl und Edelstahl	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Eisenguss	+	+	+	+	+	+	o	-	+
Aluminiumlegierung	++	++	++	-	-	-	++	+	+
Buntmetalle	++	++	++	-	-	-	++	+	+
Schleifen	o	-	-	-	-	-	-	++	-
Honen / Tieflochbohren	++	-	-	-	-	-	-	-	-
Bohren / Drehen / Fräsen	+	++	++	++	++	++	++	-	++
Gewindeschneiden / Räumen	-	-	-	+	+	++	++	-	-

 : Hauptanwendung ++: sehr gut geeignet +: gut geeignet o: bedingt geeignet

Information

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben basieren auf den uns bekannten Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten. Generell kann jedoch aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir behalten uns Änderungen an dem Produkt vor, wenn diese durch Gesetzgebung oder Rohstoffwegfall notwendig sind.