



# VETRA VEGE

Huile de coupe biodégradable d'origine végétale

- Tous métaux.
- Biodégradabilité à plus de 90 % et sans COV.
- Sans composés toxiques, chlore, phénol...
- Permet toutes les opérations d'usinages difficiles : taraudage, perçage, filetage...



SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE  
DE DIFFUSION  
[www.sid.tm.fr](http://www.sid.tm.fr)

S.I.D France  
2, rue Antoine Etex - 94046 CRÉTEIL CEDEX  
Tél. : 01 45 17 43 00 - Fax : 01 45 17 43 01





# VETRA VEGE



## Huile de coupe biodégradable d'origine végétale

- Tous métaux.
- Biodégradabilité à plus de 90 % et sans COV.
- Sans composés toxiques, chlore, phénol...
- Permet toutes les opérations d'usinages difficiles : taraudage, perçage, filetage...

**VETRA VÉGÉ** est une huile de coupe biodégradable renforcée par un mélange complexe d'additifs d'extrême pression et anti-usure pour assurer la meilleure résistance du film lubrifiant.

**VETRA VÉGÉ** est idéale pour le perçage, le taraudage et le filetage et convient pour le fraisage, tournage, sciage ou découpage des métaux. **VETRA VÉGÉ** diminue les phénomènes de friction, élimine les problèmes de montée en température des outils ou des pièces usinées. **VETRA VÉGÉ** a une faible viscosité et une absence de collage permettant un bon dégagement des copeaux. **VETRA VÉGÉ** assure une lubrification optimale des arrêtes de coupe de l'outil.

**VETRA VÉGÉ** est composée d'huiles synthétiques et naturelles biodégradables à plus de 90% (CEC-L-33-A-94), le solvant utilisé est lui-même d'origine végétal avec un point éclair de plus de 150°C et il participe à la lubrification.

**VETRA VÉGÉ** ne contient pas de composés toxiques et irritant chlorés, phénoliques, etc... **VETRA VÉGÉ** ne contient pas de COV. **VETRA VÉGÉ** contient plus de 90% de matière d'origine végétale (en poids dans l'aérosol).

## Mode d'utilisation

Agiter l'aérosol avant utilisation.

S'utilise dans toutes les positions (tête en haut ou tête en bas).

Pulvériser le produit sur l'outil et les parties à usiner. Renouveler la lubrification régulièrement pendant l'usinage.

Utiliser le prolongateur pour plus de précision dans la lubrification.

## Données Techniques

### Domaines d'utilisation

Usinage des métaux ferreux et non ferreux, aciers au carbone, aciers alliés et inoxydables, alliage de cuivre, aluminium et ses alliages.

### Principaux éléments de composition

Huiles naturelles et synthétiques

Ester d'acide gras végétal

Additifs

Gaz propulseur : dioxyde de carbone

### Propriétés physico-chimiques typiques

Aspect : liquide jaune brun

Viscosité cinématique à 20°C (ASTM D445) 80 mm<sup>2</sup>/s

Viscosité cinématique à 40°C (ASTM D445) 32 mm<sup>2</sup>/s

Viscosité cinématique à 100°C (ASTM D445) 8mm<sup>2</sup>/s

Point d'écoulement : < -20 °C

Point éclair : > 150 °C

Test Reichert (usure acier) 2.49 mm<sup>2</sup>

Test Reichert (usure aluminium) 36.53 mm<sup>2</sup>

### Recommandations

Avant utilisation, lire les étiquettes et les informations concernant le produit.

Produit à usage professionnel, consulter la Fiche de Donnée de Sécurité.

### Stockage

Verticalement, dans son emballage d'origine, dans des locaux frais et bien ventilés, entre 5 °C et 50 °C, à l'abri du gel et des sources de chaleur.

### Etiquetage

Se référer aux Fiches de Données de Sécurité du produit.



Nous garantissons la qualité et l'efficacité de notre produit dans les conditions d'utilisation figurant sur la présente notice. Pour votre plus grande satisfaction, nous vous recommandons de procéder toujours à un essai préalable afin de vous assurer que le produit convient à l'usage spécifique que vous voulez en faire et au support sur lequel il doit être appliqué. Les caractéristiques données ne constituent pas des spécifications

Votre expert conseil:

