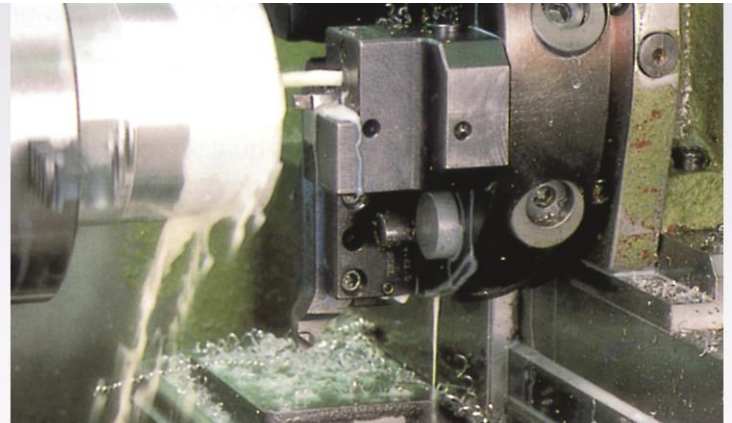




RENOL.SID N/NF 1

Huile soluble de coupe synthétique PMUC

- CONFORME AUX NORMES DE L'INDUSTRIE NUCLÉAIRE HOMOLOGUÉ PMUC N° 19-0531.
- Issue d'une technologie avancée en matière de performances et environnement.
- Stable chimiquement et biologiquement.
- Anticorrosion, ne mousse pas, ne gomme pas.



Conditionnements au catalogue :

- ✓ ct 6x5 L
- ✓ fût 25 L



SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE
DE DIFFUSION
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





RENOL.SID N/NF 1



Huile soluble de coupe synthétique PMUC

- CONFORME AUX NORMES DE L'INDUSTRIE NUCLÉAIRE HOMOLOGUÉ PMUC N° 19-0531.
- Fluide d'usinage multi-usages formant avec l'eau une solution transparente.
- Stable chimiquement et biologiquement.
- Anticorrosion, ne mousse pas, ne gomme pas.

RENOL.SID N/NF possède des propriétés anticorrosion et de passivation des métaux assurant aux pièces usinées une excellente protection inter-usinage. **RENOL.SID N/NF** convient aussi bien en eau dure qu'en eau douce. Non moussant il est parfaitement adapté aux machines utilisant des flux importants de fluide d'usinage (hydrocyclones).

RENOL.SID N/NF n'encrasse pas les meules, ne gomme pas et possède d'excellentes propriétés détergentes.

RENOL.SID N/NF est stable chimiquement et biologiquement. Ses solutions ne forment pas des milieux favorables aux proliférations bactériennes et fongiques.

RENOL.SID N/NF en solution est transparent ce qui permet un contrôle visuel permanent.

RENOL.SID N/NF permet une décantation rapide des copeaux, particules et un relargage aisé des huiles étrangères facilitant leur élimination et assurant ainsi une auto-épuration des bacs (ce qui permet d'espacer les vidanges).

RENOL.SID N/NF présente une faible rétention sur les pièces (les contrôles métrologiques peuvent s'effectuer sans essuyage initial), sur les copeaux et dans les boues de rectification.

Mode d'utilisation

- Veiller au bon nettoyage et à la désinfection des installations avant tout changement d'huile.
- S'utilise entre 3% (opération de rectification) et jusqu'à 5-6% (usinage lourd et les métaux durs).

Données Techniques

Domaines d'utilisation

Rectification (tout type de meule), tournage-décolletage (tous métaux) alésage-fraisage-perçage (tous métaux), rodage, sciage (acier midur, fontes, cuivreux) taillage, filetage-taraudage, affûtage polissage.

Principaux éléments de composition

- Huile de synthèse
- Garanti sans nitrites, dérivés borés, organo-chlorés ou soufrés, sans métaux lourds

Propriétés physico-chimiques typiques

- Aspect : liquide
- Couleur : jaune à orange

- Masse volumique à 25 °C : ~ 1057 kg/m³
- pH (solution à 5 %) à 20 °C : ~ 8,6
- Viscosité : 16,7 mm²/s

Recommandations

Ne pas mélanger avec d'autres lubrifiants ou tout autre produit chimique. Éviter le contact direct avec l'épiderme et les projections oculaires. Contrôler régulièrement la concentration des bains à l'aide d'un refractomètre.

Stockage

En emballage d'origine, dans des locaux tempérés à l'abri du gel.

Étiquetage

Se référer à la Fiche de Données de Sécurité



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:

