



## Blasocut BC 37 Mg

Артикул № 1370 - 02

### Описание

Blasocut BC 37 Mg - водо-смешивающаяся смазочно-охлаждающая жидкость для обработки магниевых сплавов на основе минерального масла без содержания хлора, бора и аминов.

### Область применения

Специальный продукт, разработанный для обработки магниевых сплавов, а также алюминиевых сплавов с высоким содержанием магния.

#### Свойства продукта

Высокая производительность обработки →

Без содержания бактерицидов →

Улучшенная стабильность эмульсии →

Отличный pH - буфер →

#### Преимущества

Высокая скорость резания и подачи

Подходит для очень мягких и твердых магниевых сплавов

Безопасность для человека, хорошая переносимость кожей.

Стабильно в жесткой воде до 250 ° dH (4500 ppm)

Несмотря на механическую обработку магния, значение pH остается стабильным

### Физико-химические характеристики

#### Концентрат

Цвет Коричневый

Содержание минерального масла 51%

Содержание воды 3%

Плотность при 20 °C 0,95 г/см<sup>3</sup>

Вязкость при 40 °C 100 мм<sup>2</sup>/с

Температура вспышки 162 °C

Уровень pH -

Коэффициент рефрактометра -

#### Эмульсия

Молочный, светло-бежевый

-

-

-

-

-

7,5–9,5

1,0

### Примечание

Продукт не содержит: \*

Противозадирные присадки, содержащие серу, хлор, цинк или фосфор, соединения бора, нитриты, высвобождающие нитрит вещества, формальдегид, высвобождающие формальдегид вещества, триазин (ННТ), вторичные амины, диэтаноламин, нитрозамины, силикон, тяжелые металлы, РСР, РСВ, РСТ, TCDD или другие диоксинсодержащие вещества.

**Важно:** региональные правила обработки магния должны строго соблюдаться

\*Указанные химические вещества не являются частью формулы, однако наличие их микропримесей полностью не исключается.

---

**Концентрации  
применения**

Допускаются различные концентрации от 7 до 12 %  
Наилучшая производительность обработки при концентрации : 7 %

---

## Техническая информация

# Обработка магния с использованием водосмешиваемой СОЖ

Механическая обработка деталей из магния с применением водосмешиваемых смазочно-охлаждающих жидкостей может быть опасной из-за опасности возгорания.

Чтобы уменьшить эту опасность, мы даем вам несколько рекомендаций:

---

<b>Химическое воздействие</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Магний может накапливать водород в водных растворах</li><li>- Это может связывать эмульгаторы и разрушать эмульсии</li><li>- При образовании магниевых мыл рН может вырасти</li></ul>
-------------------------------	---

---

<b>Пожароопасность</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Водород содержащийся в водном растворе эмульсии, может взрываться при взаимодействии с кислородом</li><li>- Тонкая магниевая стружка может загореться</li><li>- Магниевый порошок может воспламениться</li></ul>
------------------------	--

---

<b>Огнетушитель</b>	<p>Оборудование для пожаротушения должно быть доступно в зоне обработки:</p> <p><b>Рекомендации:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Огнетушитель типа D</li><li>- Песок</li></ul> <p><b>Не использовать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Воду</li><li>- Огнетушители содержание воду</li><li>- Огнетушители типа А, В, С</li><li>- Углекислый газ, азот</li></ul>
---------------------	--

---

<b>Обработка</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Избегайте высоких температур в зоне резания</li><li>- Бак станка должен быть достаточно большим, чтобы не нагреваться</li><li>- Стружка должна своевременно удаляться из станка</li><li>- Не допускать накопления стружки в станке</li><li>- Чтобы избежать водородно-кислородных смесей в рабочей зоне станка, его необходимо проветривать взрывозащищенным вытяжным вентилятором</li></ul>
------------------	--

---

<b>Контейнер для стружки</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Стружка должна быть помещена в закрытый стальной контейнер, куда не попадет вода или другие жидкости</li><li>- Стружка должна быть сухой, в контейнере не должно быть воды или эмульсии</li><li>- Контейнер должен храниться на открытом воздухе</li></ul>
------------------------------	--