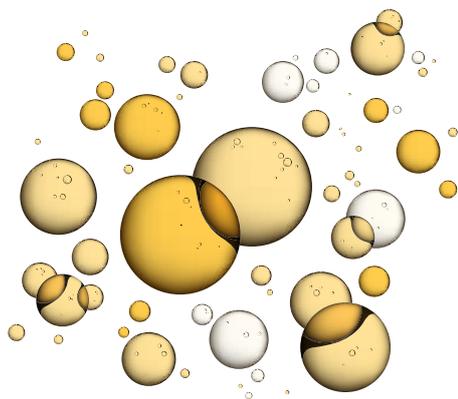


Réaliser le mélange : comment monter une bonne émulsion



Propreté :

Comme pour le soin apporté à utiliser une eau saine, la propreté du mélange est essentielle.

La bonne pratique :

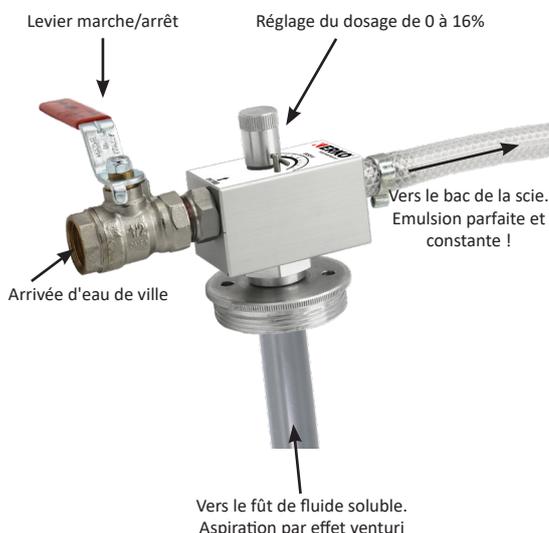
- Réaliser le mélange dans une cuve PROPRE
- Eau puis fluide de coupe en agitation continue
- PUIS transvaser dans le bac de la machine

Conseil : utiliser un doseur proportionnel ERKO SOLUKUT SYSTEM SKS016, afin d'assurer une qualité parfaite de l'émulsion et empêche le gaspillage.

Dosage :

Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décoletage, d'emboutissage	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers de cémentation, faiblement alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers à outils faiblement alliés	8% à 10%	7%
Aciers à outils fortement alliés. Aciers de nitruration.	8% à 10%	7%
Aciers à roulement. Aciers à outils au carbone	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour le travail à froid.	5% à 8%	4%
Aciers inoxydables	10% à 12%	8%
Aciers alliés au Nickel	15% à 20%	13%
Fontes	3% à 5%	2%
Aluminium - Alliages d'aluminium	20%	18%
Cuivre	5% à 8%	4%
Laiton	10% à 12%	8%



Référence Descriptif

Référence	Descriptif
SKS016	<p>DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (0% à 16%) - Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve - Corps et réglage métallique - Chambre de mélange brevetée pour une qualité inégalée de l'émulsion - % de dosage réglable même lorsque l'appareil est en fonctionnement / évite les temps d'arrêt - Pas de gaspillage par surdosage - Précision identique sur toute la gamme de dosage - Vanne de sectionnement

Contrôler son mélange : pour assurer une performance continue et un environnement sain



Contrôle de la concentration :

la concentration doit impérativement être maintenue au niveau préconisé

La bonne pratique :

- à chaque changement de lame : contrôler la concentration au réfractomètre
- Etalonnage du réfractomètre : le zéro est réglé avec l'eau utilisée pour le mélange
- Mesure de la valeur avec le fluide à tester
- Faire l'AJUSTEMENT de température (selon notice du réfractomètre)
- MULTIPLIER par le coefficient de lecture réfractométrique (x1,6 pour le SOLUKUT)
- Si la concentration baisse, rajouter du fluide en conséquence

La couleur du fluide :

la couleur peut varier selon les matériaux travaillés. Ainsi, la couleur n'est pas un indicateur de la qualité du mélange.

L'odeur du fluide :

chaque fluide a son odeur caractéristique.

MAIS tout changement d'odeur est à considérer sérieusement. Il peut y avoir une pollution, détérioration, champignons...

Dans ce cas : nettoyage et vidange selon mode d'emploi du fluide nettoyant ERKO SOLUKLEAN.

Référence Descriptif

Référence	Descriptif
REFRAC	<p>REFRACTOMETRE FLUIDE DE SCIAGE</p> <p>Pour le contrôle simple en atelier de la concentration des fluides.</p> <p>RAPPEL : coefficient réfractométrique du SOLUKUT = 1.6</p> <p>NANOKUT = 1.7</p>