

UNE GAMME COMPLÈTE POUR RÉPONDRE À TOUS LES BESOINS

SOLUKUT NÉO

Micro-émulsion semi-synthétique.
Multifonctions.

Aciers, inox, alu.

Sans bore, à base d'huile minérale miscible à l'eau.
Sans amine et sans amide secondaire.

Finitions de surface exceptionnelles
Performances de mouillabilité, de refroidissement
et de détergence optimales
Très stable en service
Maintien les machines propres
Peu moussant / peu de brouillard
Bonne filtrabilité
Polyvalent.

SOLUKUT

Micro-émulsion semi-synthétique
Multifonctions Hautes performances

Aciers, inox, alu.

Sans formaldéhyde, sans bore, sans biocide.
Sans amine et sans amide secondaire.
Aucun pictogramme de danger.

Très haut pouvoir lubrifiant.
Participe activement à la durée de vie des machines
et des outils de coupe.
Résistance à la corrosion accrue
Large plage de dureté d'eau acceptée
Finitions de surface exceptionnelles
Performances de mouillabilité, de refroidissement
et de détergence optimales
Très stable en service
Maintien les machines propres
Peu moussant / peu de brouillard
Bonne filtrabilité
Polyvalent.

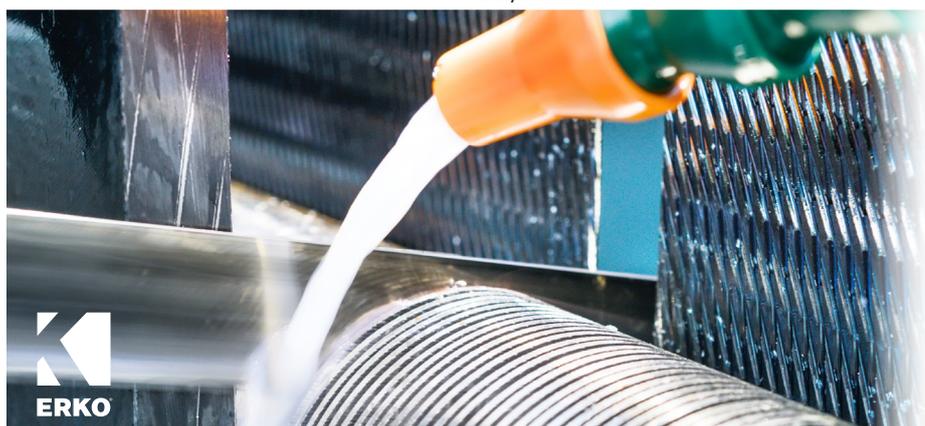
NANOKUT

Nano-émulsion synthétique
Très haute performance

Acier, Inox, Aluminium
Acier fortement allié, titane

Sans huile minérale.
Sans bore, sans libérateur de formaldéhyde (FAD),
sans MEA, sans Silicones, sans Chlore.

Très haut pouvoir lubrifiant et réfrigérant, compa-
tible avec les titanes et autres alliages aéronau-
tiques
Très stable, très longue durée d'utilisation, pas
d'odeurs
Bonne tolérance cutanée
Peu moussant / peu de brouillard
Finitions de surface exceptionnelles
Faible consommation : économie des ressources, à
l'usage et au retraitement
Ne laisse aucun résidu collant
Ne colore pas l'Aluminium
Propreté machine et réduction de l'usure des outils
Parfait relargage des huiles de graissage
Réduction de l'usure de la scie et de la lame
Large plage de dureté d'eau acceptée
Ne gomme pas les mécanismes
Inerte vis à vis des composants machines
Inerte sur les opérations de traitement de surface
ultérieures.



Valeurs types, feuilles de données sécurité (FDS) et
certificats REACH disponibles sur notre site :

www.erko-tools.com

ou sur demande :

FDS@erko-tools.com



Série	Code	Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKUT NÉO	6400060	SOLUKUT-NEO5L	Bidon de 5L	3700333211728
	6400061	SOLUKUT-NEO25L	Bidon de 25L	3700333211735
	6400062	SOLUKUT-NEO205L	Fut de 205L	3700333211742
SOLUKUT	6400001	SOLUKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204096
	6400002	SOLUKUT-25L	Bidon de 25L	3700333204102
	6400003	SOLUKUT-205L	Fut de 205L	3700333204119
NANOKUT	6400018	NANOKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204188
	6400036	NANOKUT-25L	Bidon de 25L	3700333211780
	6400029	NANOKUT-205L	Fut de 205L	3700333211759
SOLUKLEAN	6400004	SOLUKLEAN-5L	Bidon de 5L	3700333204126

MODE D'EMPLOI DU SOLUKLEAN :

1- Utiliser le fluide nettoyant SOLUKLEAN

Objectif : désinfecter, décoller les salissures, atteindre toutes les zones de la machine.

- 8H à 24H avant la vidange
- Dosage 2%.

Exemple : bac de 50 litres, mettre 1 litre de SOLUKLEAN
- Faire fonctionner la scie normalement

2- Vidanger

Objectif : repartir dans des conditions propres et saines

- Vidanger le bac et le circuit d'alimentation
- Confier le fluide à une société spécialisée,
- Aspirer les boues et micro copeaux en fond de bac
- Vérifier et nettoyer la crépine d'aspiration des pompes
- Nettoyer les carters, les filtres et abords machines
- Rincer le circuit à l'eau claire et éliminer l'eau de rinçage.

ERKO SOLUKLEAN FLUIDE SOLUBLE NETTOYANT MACHINE

Technologie : micro-émulsion détergente semi-synthétique, base minérale. Conforme à la législation REACH.

Applications : SOLUKLEAN est utilisé avant vidange, pour nettoyer les scies à ruban sans arrêt de la production. Décolle les salissures (huile et savons) des parois, des tuyauteries et de la zone de travail arrosée et les transporte au niveau des bacs. Convient à l'usinage de tous les métaux.

A savoir pour le sciage de l'ALUMINIUM : SOLUKLEAN peut s'employer en ajout au fluide aqueux pour augmenter sa mouillabilité et sa détergence. Ajout : 1%, soit environ 0.5 litre dans un bac de 50 litres.

Particularités :

- Usage sans arrêt de la production
- Très mouillant et détergent. Possède de bonnes propriétés nettoyantes
- Ne détruit pas les caractéristiques essentielles du fluide aqueux en service

Le stockage : les bonnes pratiques



Bac de rétention ERKO SOLUKUT SYSTEM spécial fluide de sciage
Protection de surface : galvanisation à chaud après soudure, selon la norme EN ISO 1461, pour un usage prolongé à l'extérieur.

Référence Descriptif

Référence	Descriptif
SKS-1F	Capacité de stockage : 1 fût jusqu'à 220 litres, Dimensions : 800 x 800 x 480 mm Poids : 33 kgs - Charge : 300 kgs Capacité de rétention : 220 litres
SKS-2F	Capacité de stockage : 2 fûts jusqu'à 2x 220 litres, Dimensions : 826 x 1230 x 330 mm Poids : 38 kgs - Charge : 600 kgs Capacité de rétention : 220 litres



Bac de rétention

Extrait de l'arrêté du 2 février 1998 «tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100% de la capacité du plus grand réservoir
- 50% de la capacité totale des réservoirs associés»

Stockage à l'extérieur et en conditions particulières :

Il est important de protéger le fluide du soleil, du gel et de l'eau.

- **Soleil** : préférer un endroit ombragé
- **Gel** : tenir le fluide et le concentré en conditions hors-gel.
- **Eau** : les fûts exposés à la pluie doivent être couchés horizontalement, afin d'éviter l'infiltration de l'eau par la bonde.

Gestion de stock FIFO

Dans certaines conditions, des additifs peuvent perdre de leur efficacité au bout de 10 à 12 mois. Il convient de gérer le stock en FIFO : premier rentré, premier sorti !

L'eau : la qualité de l'émulsion est aussi liée à la qualité de l'eau !



Absence de germes :

Le SOLUKUT contient des agents stabilisants qui empêcheront le développement des organismes dans le mélange. Néanmoins, il convient de travailler dès le départ avec une eau sans germes. Ainsi, l'eau de ville sera préférable à l'eau de puisage ou de récupération de pluie.

La bonne pratique : monter le mélange initial à l'eau de ville, puis faire des appoints à l'eau déminéralisée.

Chlore :

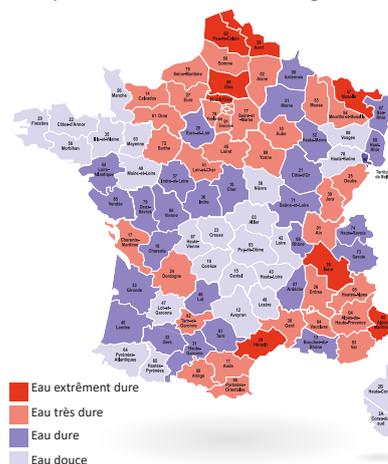
Le SOLUKUT ne contient pas de chlore; mais vérifier la présence de chlore dans l'eau de ville. Cela peut expliquer la corrosion prématurée des pièces et des machines.

La bonne pratique : le SOLUKUT contient des agents anti-corrosion; mais en cas d'eau de ville fortement chlorée, prévoir de nettoyer au SOLUKLEAN et de changer le fluide fréquemment.

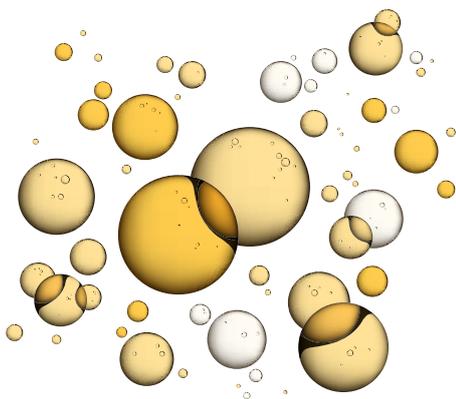
Dureté :

elle exprime la teneur en sels minéraux de l'eau, généralement du calcium (eau calcaire). En cas d'eau très dure (supérieure à 30°fH) et extrêmement dure (supérieure à 40°fH), la durée de vie du fluide sera réduite et la machine sera encrassée plus rapidement.

La bonne pratique : dans les régions à eau très dure et extrêmement dure, utiliser régulièrement le nettoyant soluble machine SOLUKLEAN).



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 :

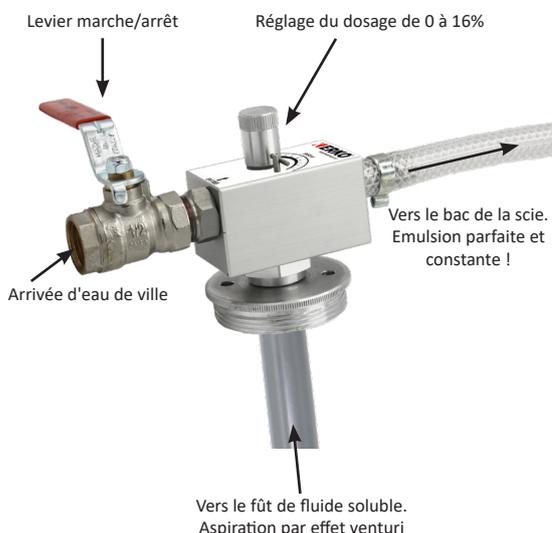
- Réaliser le mélange dans une cuve PROPRE
- Eau puis fluide de coupe en agitation continue
- PUIS transvaser dans le bac de la machine

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

Dosage :

Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décolletage, 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 :

contrôler la concentration au réfractomètre à chaque changement de lame
 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 : nettoyer et vidanger selon mode d'emploi du fluide nettoyant ERKO SOLUKLEAN.

Référence Descriptif

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