

Omega 656

FLUIDO 100% SINTETICO DE CORTE, ESMERILADO Y MECANIZADO

DESCRIPCION:

Omega 656 es un nuevo Fluido de Corte, Esmerilado y Mecanizado 100% sintético que ha revolucionado las operaciones de mecanizado gracias a su seguridad inherente, rendimiento superior y composición completamente libre de elementos perjudiciales para la salud.

CARACTERISTICAS SUPERIORES DE RENDIMIENTO:

Omega 656 es otro de nuestros productos más puros que se incluye en la amplia gama de fluidos y aditivos de Omega.

Omega 656 puede diluirse hasta conseguir unas tasas de dosis extremadamente económica aportando siempre un rendimiento superior al de los fluidos de corte/ mecanizado que se venían utilizando hasta entonces. De igual manera supera a otros fluidos solubles de corte en el sentido que enfría mejor la superficie de mecanizado. Omega 656 es versátil y puede utilizarse sin ningún tipo de problemas con el hierro, el acero, el acero inoxidable, el aluminio, el cobre así como con productos no metálicos, como es el caso de las cerámicas y el vidrio. Este producto es tan versátil que puede diluirse y utilizarse para lubricar cadenas y como método de pulimentación.

Además Omega 656 contiene una nueva clase de aditivos de Extrema Presión(P.E.) y de inhibidores de la corrosión, 100% libre de cloro (perjudicial para el medio ambiente), libre de azufre (este elemento químico da lugar a la aparición de manchas tintadas en el cobre y sus aleaciones), y libre de nitrito (perjudicial para la salud del trabajador).

AHORACOMPLETA ELIMINACION DE LAS MORDEDURAS Y REBABAS DURANTE EL MECANIZADO:

Utilizando los fluidos de mecanizado ordinarios, las líneas de contacto entre la herramienta de corte y el metal base que se va a mecanizar se ven afectados por las típicas "mordeduras" en el metal. La herramienta "muerde" el metal con un buen ángulo y velocidad de avance; pero, el calor transmitido aumenta de temperatura tan rápidamente, que puede decirse que las dos superficies tardan microsegundos en convertirse en una sola debido a que los fluidos ordinarios de mecanizado no pueden desplazar el calor con suficiente rapidez.

No obstante, la torsión de la herramienta de mecanizado supera en cierta manera el "agarre" instantáneo que se ejerce al entrar en contacto la herramienta de mecanizado y la superficie del metal base, separando por la acción del esfuerzo de corte las dos superficies que en un principio se habían unido. Tanto el borde de corte de la herramienta como la superficie del metal base quedan melladas, dañadas y microscópicamente deformadas por la acción conjunta del calor, la fusión instantánea, las fuerzas de corte y la deformación plástica de las superficies de contacto.

Este problema de las "mordeduras" en el metal, tan frecuente y a la vez tan desconocido, da lugar a un rápido deterioro de la eficacia de la herramienta de corte y, prácticamente en todos los casos, perjudica también a la superficie mecanizada. Por esta simple razón la vida útil de la herramienta y la precisión del mecanizado son aspectos que se ven comprometidos. En los casos más graves las superficies mecanizadas necesitarán un acabado adicional, con lo que se incrementa significativamente tanto el tiempo como el coste del mecanizado.

BAJA ESPUMACION PARA UN MECANIZADO MAS PRECISO:

Omega 656 se caracteriza por estar elaborado a partir de una química superior de baja formación de espuma que proporciona una visibilidad tal a la pieza que se está trabajando que supera a cualquier otro producto de mecanizado. Al mejorarse la visibilidad de la pieza en cuestión, el mecanizado es más preciso, con la ventaja que supone el hecho de que las personas que realizan este trabajo no tengan que forzar tanto la vista.

FORMULACION DE USO AMIGABLE:

Una ventaja añadida de Omega 656 es que la irritación de piel y ojos es mínima, algo que los trabajadores agradecen considerablemente puesto que en su mayor parte se han visto una u otra vez afectados por algún tipo de dermatitis como consecuencia de

la exposición a los fluidos de mecanizado. Este es un problema muy habitual entre las personas que manipulan estos productos. Con la utilización de Omega 656 éste es un aspecto del que ni siquiera hay que preocuparse. Por lo que respecta a la eliminación de Omega 656 baste decir que se disuelve en agua y es completamente biodegradable. La limpieza, tanto de los trabajadores como del equipamiento y las piezas mecanizadas, ya no es ni peligrosa, ni desagradable, ni larga por cuanto que Omega 656 no contiene ningún tipo de azufres o cloruros.

DOSIS DE DILUCION MUY ECONOMICAS:

Omega 656 está mezclado con agua y permanece prácticamente nítido independientemente de cuál sea el porcentaje de este producto que se añade para mejorar la visibilidad de la pieza trabajada.

ESPECIFICACIONES

PRUEBA	CONDICIONES	RESULTADOS
Valores pH (Aproximados)	Como se presenta	9'7
	Dilución 1:20	9'3
	Dilución 1:50	9'2
Prueba Carga Falex	Dilución 1:20	Buenos @1.814 kgrs(4.000 libras)
	Dilución 1:50	Buenos @1.360 kgrs(3.000 libras)
Prueba Desgaste Falex	Dilución 1:20	5 min. @ 1.000 libras, 0 dientes Las 250 libras siguientes, 85 dientes
Prueba de Espuma Waring Blendor	200 ml de una solución 1:20 agitada en Waring	
Blendor durante 1 min.	Espuma inicial:	6'4 cm
	Después de parar 5 min:	0'8 cm
Prueba de la Viruta del Hierro Fundido	Dilución 1:20	Aprobado
	Dilución 1:50	Aprobado

Prueba de Estabilidad del Calor (Solución en ebullición durante 1 hora. Estas observaciones se basan en el aspecto y el rendimiento de la dilución)	Dilución 1:20 Dilución 1:50	Aprobado Aprobado
---	--------------------------------	----------------------

PROMEDIOS DE DILUCION RECOMENDADOS

APLICACIONES

RELACION OMEGA 656:AGUA

* Brocado & Roscado	De 1:10 a 1:20
* Perforadoras, Fresadoras & Tornos	De 1:20 a 1:30
* Esmerilado de metales	De 1:40 a 1:50
* Esmerilado de cerámicas y vidrio	De 1:50 a 1:80