

388

FLÚIDO SINTÉTICO PARA ROSCADO

Descripción

El Fluido Sintético para Roscado 388 Chesterton®, es un líquido sintético de alto rendimiento para labrado de metales. Provee el rendimiento industrial de los líquidos convencionales a base de solvente y petróleo, pero elimina los riesgos relacionados con estos productos tradicionales. La superior lubricación del material sintético, combinada con la capacidad de máxima disipación del calor en el plano de corte, resulta en un producto que prolonga la vida de las herramientas y mantiene fríos los machos de atornillar, permitiendo el corte rápido. El 388 Chesterton es eficiente para todas las operaciones de roscado manuales y automáticas y se usa para una variedad de operaciones difíciles de corte de metales, en una amplia gama de metales, incluyendo el aluminio. La acción de corte exacto y preciso de la rosca, permite la excelente calidad de la misma. Es ideal para roscas de sellado en seco y conexiones hidráulicas para alta presión. Debido a que el producto no contiene cloro ni azufre, el labrado de acero inoxidable es realizado sin temor de fisuración.

El 388 Chesterton no presenta riesgos para el usuario ni para el medio ambiente. Es biodegradable, no es inflamable y básicamente no tiene olor. El Fluido Sintético para Roscado, durante su uso, no produce humo, neblina ni vapores. Como resultado, el ambiente de trabajo es más limpio y seguro.

Un pH casi neutro, reduce al mínimo la posibilidad de causar irritación y resaca de la piel, efectos comunes con los otros fluidos de corte a base de solventes orgánicos.

Composición

El calor y la fricción, que son los que destruyen los bordes de corte de las herramientas, pueden ser reducidos al mínimo usando el Fluido Sintético para Roscado 388. El calor generado por la extrema fricción en la zona de corte, entre la herramienta y la pieza de trabajo, puede causar el desgarre. Con el uso de fluidos lubricantes sintéticos eficientes, jabones que forman capas delimitadoras y aditivos para presiones extremas, la fricción es

Propiedades físicas típicas

Forma	Líquido
Apariencia	Transparente, color amarillo
Olor	Básicamente ninguno
Peso específico	1.01
Punto de inflamación	Ninguno
Punto de congelación	-1°C
pH	8.2
Biodegradabilidad	Remoción del 87-92% después de 28 días
Lubricidad, ASTM D 3233	
Carga máxima de falla - kg	1202
Par final cm-kg	59
Eficiencia de par de roscado (comparado con fluidos de corte de aceite de petróleo)	106%

reducida y la elevación de la temperatura es mantenida al mínimo. Las ventajas son la capacidad de mantener estrechas tolerancias y acabados superficiales exactos, prolongación de la vida de las herramientas e incremento de las tasas de producción con cargas y velocidades más altas.

Las propiedades para alta temperatura y los aditivos lubricantes estables para el corte, permiten al 388 continuar lubricando bajo condiciones que causarían la descomposición de los aceites de petróleo y comienzan a humear. La estabilidad térmica más alta del Fluido Sintético para Roscado, permite al operario trabajar a mayores velocidades o en materiales más duros, que no son posibles con productos convencionales a base de aceite mineral o aceite de petróleo.

La zona crítica de lubricación es la interfacial entre el borde de la punta de corte de la herramienta y la pieza de trabajo. Esta es el área con la fricción más alta. En este punto de contacto, el 388 provee tres niveles de protección para la herramienta de corte.

1. El lubricante sintético único en su clase, es inversamente soluble con el aumento de temperatura, concentrando eficazmente el material sintético en la zona de corte, entre la viruta y la interfaz

de la herramienta. En consecuencia, la máxima lubricación se aplica a esta zona crítica de alta fricción.

2. Los aditivos para presiones extremas activados por el calor del Fluido Sintético para Roscado, forman una sal metálica a medida que es necesaria entre el macho de atornillar y la pieza de trabajo en los puntos de contacto. El producto resultante es una capa lubricante sólida de autosacrificio, que evita el contacto con el metal. Además de reducir al mínimo el calor generado, también reduce los costos por concepto de desgastes y roturas de los machos de atornillar causados por las virutas metálicas.

3. La alta conductividad térmica del 388 permite la máxima disipación del calor y asegura las temperaturas más bajas posibles de la herramienta y pieza de trabajo.

El Fluido Sintético para Roscado 388 Chesterton, también contiene inhibidores de la corrosión, para proteger a los equipos, herramientas y piezas de trabajo contra la corrosión.

El Fluido Sintético para Roscado no contiene cloro, azufre, hidrocarburos clorados, aceite de petróleo, bifenilos policlorados (PCB), nitritos, fenoles ni mercurios.

Usos recomendados

Operaciones

- Roscado
- Trepanado
- Escariado
- Corte de roscas
- Taladrado
- Fresado

Metales*

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Latón
- Bronce
- Hierro fundido
- Acero de alta aleación
- Cobre
- Acero al carbono
- Titanio
- Monel**
- Hastelloy†

* No lo use con magnesio ni aleaciones de magnesio.

† Marca registrada de Haynes International

** Marca registrada de la familia de Compañías Inco

Características

Rendimiento

- Excelente lubricidad
- Superior disipación del calor
- Reducción de desgarres
- Prolonga la vida de herramientas
- Con inhibidores de la corrosión

Seguridad

- Sin cloro, hidrocarburos clorados ni azufre
- No emana vapores, humo ni neblina
- Básicamente sin olor
- Biodegradable

Instrucciones

USE EL 388 TAL COMO LO RECIBE.

¡NO LO DILUYA!!

Aplicarlo directamente a la interfaz entre la herramienta y la pieza de trabajo. Inunde completamente el área. Continúe aplicando, como sea necesario.

Al aplicar el producto, evite el contacto con equipos y maquinaria en movimiento.

Limpieza

Los residuos del fluido de roscado sobre piezas, equipos y herramientas, se quitan fácilmente lavando con agua.

Almacenaje

Se recomienda que el 388 sea almacenado en temperaturas entre los 10°C y 38°C. Evite que se congele, ya que podría ocurrir la separación. Si ha ocurrido la separación, agite o mezcle para reconstituirlo.

Seguridad

Antes de usar el Fluido Sintético para Roscado 388, revise la Ficha de datos de seguridad (FDS) o la hoja de seguridad correspondiente a su zona.

Eliminación de residuos

Aunque este producto no presenta riesgos contra el medio ambiente, durante su uso podría quedar contaminado con sustancias extrañas e impurezas. Por esta razón, se debe eliminarlo de acuerdo con los reglamentos locales. Verifique con las autoridades locales sobre los procedimientos adecuados de eliminación.

Los Datos Técnicos reflejan los resultados obtenidos en pruebas de laboratorio y tienen el propósito de indicar características generales solamente. A.W. CHESTERTON COMPANY NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD NI GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN Y CUALQUIER PROPÓSITO O USO EN PARTICULAR. SU RESPONSABILIDAD, SI ALGUNA, SE LIMITA A LA REPOSICIÓN DEL PRODUCTO SOLAMENTE.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528
www.chesterton.com

© 2014 A.W. Chesterton Company.

® Marca Registrada de propiedad y con licencia de A.W. Chesterton Company en EE.UU. y otros países.

DISTRIBUIDO POR:

FORM NO. 075484

388 SYNTHETIC TAPPING FLUID - SPANISH

REV. 12/14