

Dane aktualne na dzień: 07-04-2026 20:19

Link do produktu: <https://wiertools.pl/pianka-smarujaco-chlodzaca-mecut-foam-puszka-spray-400-ml-karnasch-601152-p-18856.html>

Pianka smarująco-chłodząca MECUT FOAM - puszka spray 400 ml Karnasch (601152)

Cena brutto	78,95 zł
Cena netto	64,19 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 - 5 dni
Kod producenta	601152
Kod EAN	4046781086006
Magazyn producenta	341

Opis produktu

Profesjonalne chłodziwo w sprayu do smarowania piły taśmowej, frezowania i wiercenia. Nie zawiera oleju mineralnego. Zmywalny wodą. Brak lotnego chlorowodoru.

Wysokowydajny koncentrat środka chłodząco-smarującego. Do wymieszania z wodą.


Zastosowanie:

Idealne chłodziwo w sprayu do piłowania, frezowania, toczenia, siatkowania i nacinania gwintów. Zalecane również do obróbki bez cięcia - walcowania, głębokie ciągnięcie, ciągnięcie drutu, gięcie rur.

Aplikacja:

Szczególnie nadaje się do średnio-ciężkiej obróbki trudnych materiałów, takich jak stale nierdzewne i żaroodporne, stopy niklu, tytan, stal, żeliwo, metale nieżelazne, takie jak aluminium, miedź, mosiądz niestopowy lub stopowy.

Instrukcja użycia:

Doskonały płyn chłodzący z naciskiem na efekt chłodzenia. Gotowe części można myć wodą. Przeznaczony do układów smarowania z chłodzeniem o minimalnej objętości. Dostępny również w butelkach ze spryskiwaczem (art. [60 1152](#)).

Właściwości:

- Olej, który nie stanowi zagrożenia w świetle przepisów ruchu drogowego,
- Ochrona przed rdzą,
- Nie zawiera metali ciężkich,
- Bez azotynów i chloru,
- Nadaje się do minimalnego smarowania (MMC),
- Bardzo niska lepkość, a tym samym niskie zużycie i bardzo dobry efekt chłodzenia
- Możliwe zasilanie pompy
- Możliwe wysokie prędkości skrawania, minimalne zużycie narzędzia

Zastosowanie chłodzenia, oleju znacznie zwiększa trwałość narzędzia i wykończenie powierzchni podczas: **PIŁOWANIA, FREZOWANIA, GWINTOWANIA, SZLIFOWANIA, WIERCENIA.**

Mieszanka:

- 5% olej w wodzie do stali o niskiej wytrzymałości (stal konstrukcyjna) i metali nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz),
- 10% olej w wodzie dla stali wysokostopowych (stali nierdzewnych). Zwiększ zawartość oleju w przypadku najtrudniejszej obróbki lub używaj tylko czystego oleju.

Olej uzupełniamy przez ciągłe mieszanie z wodą (olej wlewamy do wody). Rezultatem jest doskonały i wysoce produktywny środek.