

Dane aktualne na dzień: 16-04-2025 13:19

 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    | <b>81,09 zł</b>      |
| Cena netto     | <b>65,94 zł</b>      |
| Dostępność     | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki   | <b>3 - 5 dni</b>     |
| Kod producenta | <b>601152</b>        |
| Kod EAN        | <b>4046781086006</b> |

### 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.**

**Mieszanina:**

- 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.