

Dane aktualne na dzień: 26-03-2025 05:32

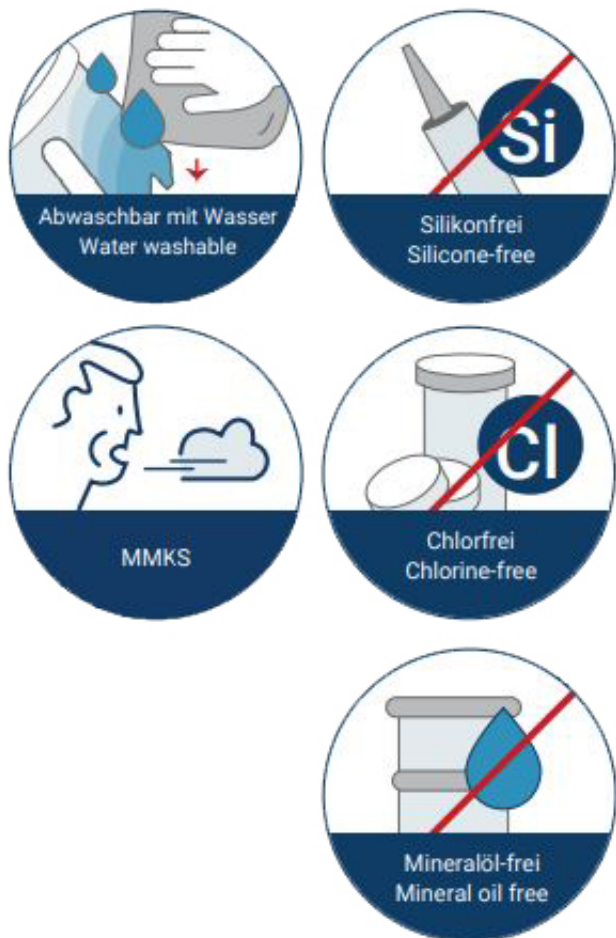
Link do produktu: <https://wiertools.pl/plyn-smarujacy-mecut-mmks-universal-easy-clean-stalalumiedz-500ml-karnasch-601164-p-19055.html>

## Płyn smarujący MECUT MMKS UNIVERSAL EASY-CLEAN - STAL/ALU/MIEDŹ 500ml Karnasch (601164)

Cena brutto	<b>58,70 zł</b>
Cena netto	<b>47,74 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Czas wysyłki	<b>24 godziny</b>
Kod producenta	<b>601164</b>
Kod EAN	<b>4046781955241</b>

### Opis produktu

**Profesjonalne chłodziwo 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 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.