



CITGO TRUKUT® HD 220

Fecha 10/12

DESCRIPCIÓN: CITGO Trukut HD 220 es un líquido de corte y de rectificación para servicio pesado, diseñado para diluirse con agua para formar una emulsión. Se recomienda para ser utilizado en metales ferrosos y no ferrosos.

- CARACTERÍSTICAS:**
- Contiene una tecnología robusta de lubricación límite y lubricidad
 - Proporciona una refrigeración eficiente
 - Ayuda a prevenir el crecimiento de bacterias
 - Forma emulsiones estables en varias cualidades de agua
 - Baja capacidad colorante. Compatibilidad con múltiples metaes y aplicaciones
 - No contiene parafinas cloradas
 - Excelentes propiedades de prevención de la corrosión

- VENTAJAS:**
- Mejora la vida útil de la herramienta y el acabado superficial
 - Aumenta la productividad
 - Prolonga la vida útil del colector libre de olores
 - Rendimiento predecible del mecanizado
 - La amplia gama de aplicación reduce la necesidad de usar varios productos
 - Reduce los costos de eliminación
 - Reduce la necesidad de líquidos de protección anticorrosiva en el proceso



Concentrado Dilución

APLICACIONES: CITGO Trukut HD 220 es muy adecuado para el Mecanizado CNC donde se puede exigir que un solo líquido de corte funcione en una amplia variedad de operaciones y metalurgias. Este producto rinde en múltiples operaciones de corte, incluyendo las de torneado, taladrado, perforación, rectificado y roscado.

Compatibilidad de los Materiales

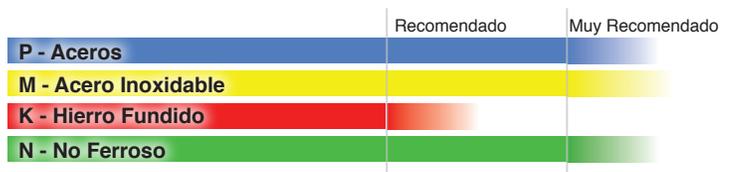
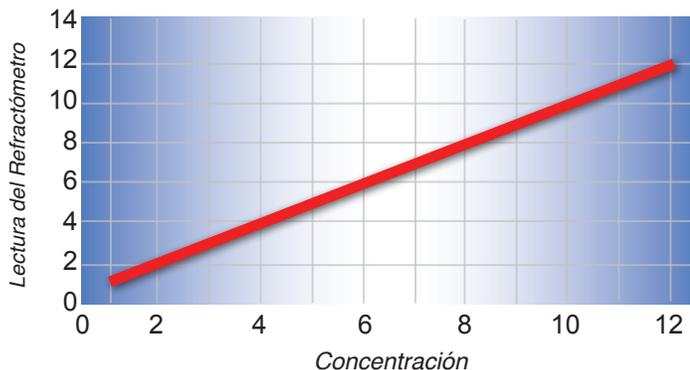


Gráfico del Refractómetro



Lectura del Refractómetro a 10% = 10,0 °Brix
Factor del Refractómetro = 1,0

(Continúa)



CITGO TRUKUT® HD 220

Fecha 10/12 - (Continuación)

PROPIEDADES TÍPICAS - CITGO TRUKUT® HD 220

Código de Material	639469001
Peso Específico, ASTM D 1298, 60/60°F	0,94
Densidad, lb/gal	7,83
Punto de Inflamación, COC, ASTM D 92, °F (°C)	311 (155)
Viscosidad, cSt a 40°C	111
Color, ASTM D 1500	L5.0
Punto de Fluidez, ASTM D 97, °F (°C)	32 (0)
pH a 5% en Agua Desionizada	9,0
Corrosión (ensayo modificado de Oxidación con Virutas de Hierro)	Supera
Corrosión del Cobre, ASTM D 130, 3 horas a 212°F	1B
Estabilidad de la Emulsión, 24 horas a 77°F	
Agua Desionizada	Supera
Agua Dura	Supera
Estabilidad de la Solución, 24 horas a 30°F	Supera
Aspecto	Ámbar

GRUPOS DE MAQUINABILIDAD DE METALES

	1 Metales Blandos, No Ferrosos	2 Aleaciones de Níquel, Aceros Nitr alloy, Hierros Fundidos y Aleacio- nes de Acero (hasta 200 Brinell)	3 Aceros Inoxidables, Metales "Monel", Hierros Fundidos y Aleaciones de Acero (200 a 300 Brinell)	4 Aleaciones de Titanio, Aleaciones de Níquel de Alta Resistencia, Aceros Inoxidables Austeníticos, Acero para Herramientas y Aleaciones de Acero de Alta Resistencia (300 a 400 Brinell)
Operación de Mecanizado				
Torneado, Taladrado, Fresado, Conformación, Perforación, Aserrado	5-7%	5-7%	6-8%	8-10%
Terrajado, Fileteado por Rodadura, Escariado, Roscado, Brochado	6-9%	5-7%	6-8%	8-10%
Tallado de Engranajes, Fresado de Forma y Roscas, Raspado, Hincado y Trepanado	5-7%	5-7%	6-8%	8-10%
Rectificación de Interiores y Exteriores, Rectificación de Formas y Roscas	5-7%	5-7%	5-7%	5-7%
Estampado	10%	10%	20%	20%

Nota: Las proporciones de dilución mostradas son aproximadas y pueden requerir mayores o menores concentraciones de agua en función de un número de factores, incluyendo el tipo de corte de metal, la velocidad de la máquina, la intensidad de la operación, la dureza del metal, etc.