



CITGO TRUKUT® GP 205

Fecha 10/12

DESCRIPCIÓN: CITGO Trukut GP 205 es un líquido de corte convencional de uso general, diseñado para mezclarse fácilmente con agua para formar una emulsión estable. Diseñado para una variedad de operaciones de mecanizado, es adecuado para ser utilizado en metales ferrosos y no ferrosos.

- CARACTERÍSTICAS:**
- Forma emulsiones estables en varias cualidades de agua
 - Aplicaciones con múltiples metales y de propósito general
 - Buenas propiedades de corrosión residual
 - No contiene parafinas cloradas
 - Excelentes propiedades de prevención de la corrosión

- VENTAJAS:**
- El rendimiento del producto es constante y la máquina se mantiene limpia
 - La amplia gama de aplicación reduce la necesidad de usar varios productos
 - Aumenta el tiempo entre las operaciones en proceso y protege las piezas de la máquina-herramienta de la herrumbre
 - Reduce los costos de eliminación
 - Reduce la necesidad de líquidos de protección anticorrosiva en el proceso



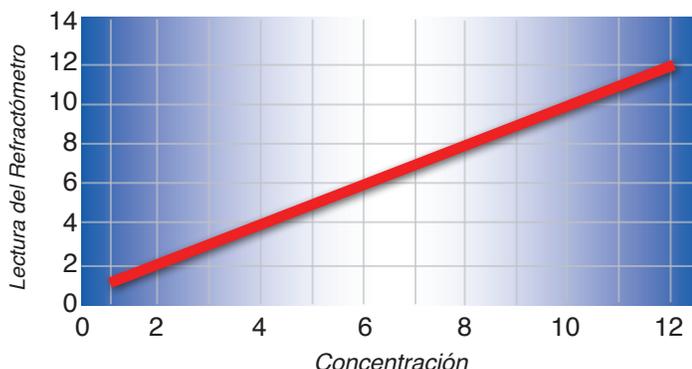
Concentrado Dilución

APLICACIONES: CITGO Trukut GP 205 es recomendado para las operaciones de fresado, torneado, taladrado, rectificado y otras operaciones de labra de metales realizadas sobre metales ferrosos y no ferrosos en las cuales se prefiere la eficiencia de un aceite emulsionable. Trukut GP 205 tiene excelentes propiedades de enfriamiento y prevención de la herrumbre. También es un fluido de rectificación preferido.

Compatibilidad de los Materiales



Gráfico del Refractómetro



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

(Continúa)



CITGO TRUKUT® GP 205

Fecha 10/12 - (Continuación)

PROPIEDADES TÍPICAS - CITGO TRUKUT® GP 205

Código de Material	639468001
Peso Específico, ASTM D 1298, 60/60°F	0,91
Densidad, lb/gal	7,59
Punto de Inflamación, COC, ASTM D 92, °F (°C)	320 (160)
Viscosidad, cSt a 40°C	35
Color, ASTM D 1500	3,0
Punto de Fluidez, ASTM D 97, °F (°C)	32 (0)
pH a 5% en Agua Desionizada	9,6
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	Amarillo

GRUPOS DE MAQUINABILIDAD DE METALES

	1 Metales Blandos, No Ferrosos	2 Aleaciones de Níquel, Aceros Nitralloy, 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%	8-12%	8-12%
Terrajado, Fileteado por Rodadura, Escariado, Roscado, Brochado	5-7%	5-7%	8-12%	8-12%
Tallado de Engranajes, Fresado de Forma y Roscas, Raspado, Hincado y Trepanado	5-7%	5-7%	8-12%	8-12%
Rectificación de Interiores y Exteriores, Rectificación de Formas y Roscas	5-7%	5-7%	5-7%	5-7%
Estampado	5-10%	5-10%	5-10%	5-10%

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.