



# ProduktInfo

---

## Sevora 721 M

**Nie mieszalne z wodą chłodziwo do szlifowania i obróbki skrawaniem.**

---

### Opis

Sevora 721 M jest chłodziwem olejowym o średniej lepkości do obróbki skrawaniem i szlifowania. Niniejsze chłodziwo składa się z wysokorafinowanego oleju mineralnego i dodatków niezawierających chloru, które poprawiających skuteczność obróbki.

---

### Zastosowanie

Sevora 721 M jest stosowana do ogólnej obróbki skrawaniem, w operacjach dokładnego szlifowania kół zębatych i szlifowaniu powierzchniowym stali automatowej jak również do obróbki stali o niskiej lub średniej odporności na obciążenia dynamiczne. W celu osiągnięcia optymalnej skuteczności zaleca się regularne filtrowanie oleju. Poprzez filtrowanie usuwane są opiłki z obiegu i przez to zapewniona jest dłuższa trwałość narzędzi i dobra stabilna jakość obrabianej powierzchni.

---

### Główne zalety

- jasna barwa
  - łagodny zapach
  - szeroki zakres stosowania
  - długa żywotność narzędzi
  - stabilna dobra jakość obrabianej powierzchni
  - dobra filtrowalność również filtrami z pomocniczą warstwą filtracyjną.
- 

### Składowanie

Wszystkie opakowania powinny być trzymane pod dachem w pomieszczeniach zamkniętych. Produktów nie należy przechowywać w temperaturze powyżej 60°C, wystawionych na działanie promieniowania słonecznego lub na mróz.

---

### Zdrowie, bezpieczeństwo i środowisko

Informacje o tym produkcie, dotyczące zdrowia, bezpieczeństwa i wpływu na środowisko, zawarte są w Karcie Bezpieczeństwa. Podano tam szczegóły dotyczące ewentualnych zagrożeń, przestrogi i środki pierwszej pomocy wraz z omówieniem wpływu na środowisko i sposobów pozbywania się zużytych produktów. BP nie ponosi żadnej odpowiedzialności, jeżeli produkt jest wykorzystywany niezgodnie z przeznaczeniem lub z innymi niż podano środkami ostrożności.

---

**Typowe charakterystyki (patrz druga strona)**



# ProduktInfo

## Sevora HC 721M

Nie mieszalne z wodą chłodziwo do szlifowania i obróbki skrawaniem

### Typowe charakterystyki

Sevora HC 721M			
	Metoda oznaczania	Jednostki	Wartość
Wygląd			jasny
Kolor			bursztynowy
Gęstość w 15°C	DIN 51757	kg/m <sup>3</sup>	876
Lepkość kinematyczna w 20°C w 40°C	DIN 51562	mm <sup>2</sup> /s	50 22
Temperatura zapłonu (PMC)	DIN 51758	°C	190
Temperatura płynięcia	ISO3016	°C	-15
Korozja miedzi	DIN 51759	Stopień korozji	2C
Zużycie cierne 15N	Reichert	mm <sup>2</sup>	6/2.2/2.0
Test czterokulowy	DIN 51350	N	2400

03/95 (942 54)

2005-05-19/MG