

# Fanox AN 32, AN 38

## Oli da taglio interi non corrosivi per lavorazioni medio gravose

### DESCRIZIONE

I Fanox AN costituiscono una famiglia di oli da taglio interi di viscosità intermedia, contenenti additivi untuosanti, ma privi di cloro e zolfo.

Tale additivazione li rende non corrosivi nei confronti del rame e delle sue leghe e dell'alluminio.

Sono oli per applicazioni mediamente gravose, anche su metalli come Acciai al carbonio, Acciai facilmente lavorabili. Possono essere impiegati anche per lavorare il Magnesio.

### APPLICAZIONE

#### FANOX AN 32:

E' un olio decisamente trasparente contenente sostanze grasse che lo rendono idoneo per tornitura, trapanatura, taglio con sega di Alluminio al Silicio, Al in lega complessa, lega di Magnesio, Acciai facilmente lavorabili; rettifica con mola di leghe di Al.

Può essere mescolato con pasta abrasiva ed impiegato in lapidatura. Infine viene impiegato anche in lavorazioni leggere di imbutitura, piegatura di tubi, trafilatura, stampaggio.

#### FANOX AN 38:

E' un olio decisamente trasparente contenente sostanze grasse che lo rendono idoneo per tornitura, trapanatura, taglio con sega di Alluminio al Silicio, Al in lega complessa, lega di Magnesio, Ottone con e senza Pb, Bronzo al Pb, Acciai

facilmente lavorabili.

Può essere impiegato nella brocciatura esterna e filettatura interna di Ottone al Pb e di Magnesio; filettatura esterna e maschiatura di Al in lega complessa e di Magnesio. Infine viene impiegato anche in lavorazioni leggere di imbutitura di Al e Magnesio, piegatura di tubi, trafilatura di fili di alluminio, stampaggio.

### ALTRE INFORMAZIONI

I Fanox AN sono formulati a partire da basi minerali di elevata qualità, al fine di ottenere il migliore compromesso prezzo/prestazioni in tutte quelle lavorazioni in cui si ricerchi un buon olio intero multiuso.

Contengono altresì un additivo che previene la formazione di nebbie d'olio, un inconveniente che può avvenire particolarmente con alte velocità di taglio.

### VANTAGGI

I principali benefici derivanti dall'uso dei Fanox AN sono:

- Non aggressivi nei confronti delle leghe di rame ed alluminio.
- Ottima capacità di contrastare la formazione delle nebbie di olio nell'ambiente di lavoro.
- Versatilità d'impiego.
- Buon rapporto prezzo/prestazioni.
- Migliore visualizzazione dell'area di lavoro, grazie alla trasparenza del prodotto.

CARATTERISTICHE	UNITÀ	VALORI TIPICI		METODO
		32	38	
<b>FANOX AN</b>		<b>32</b>	<b>38</b>	
Aspetto		Chiaro e trasparente		Visuale
Viscosità cinematica a 40°C	mm <sup>2</sup> /s	8	18	ASTM D 445
Punto di infiammabilità, PMC	°C	122	160	ASTM D 93
Numero di saponificazione	mgKOH/g	10,5	-	ISO 6293-1
Numero di saponificazione	mgKOH/g	-	10,5	ISO 6293-2
Numero di neutralizzazione	mgKOH/g	0,8	0,8	ASTM D 974
Punto di scorrimento	°C	0	-15	ASTM D 97
Cloro		No	No	
Zolfo attivo		No	No	
Additivi untuosità		Sì	Sì	
Corrosione su rame, 3h, 100°C		1	1	ASTM D 130
Prevenzione dalla ruggine		Passa	Passa	ASTM D 665B
Colore		2	2	ASTM D 1500

SALUTE & SICUREZZA - Questo prodotto, in conformità alle Direttive CE Sostanze Pericolose e Preparati Pericolosi, non è classificato pericoloso. Fare riferimento alla Scheda di Sicurezza Esso per una informazione completa.

Esso Italiana S.r.l.

Viale Castello della Magliana, 25 - 00148 Roma

Edizione Luglio 2001/1