

GALP CUT

Descripción

Aceites de corte con aditivos de extrema presión, de tipo no soluble, moderadamente activos, para operaciones de corte en metales ferrosos, incluyendo los aceros duros y las aleaciones de acero.

Propiedades

- ✧ Buena capacidad de extrema presión
- ✧ Posee modificadores de fricción proporcionando una buena y suave progresión del hierro de corte contra los residuos.
- ✧ Aumento de la vida útil de la herramienta de corte
- ✧ Buena capacidad antioxidante y anticorrosión
- ✧ Buen grado de acabado general de las piezas trabajadas
- ✧ **Tecnología exenta de parafinas cloradas**

Aplicaciones

La Gama Cut puede ser utilizada en la práctica totalidad de las operaciones de corte, en lo que respecta a los diferentes grados de severidad así como los diferentes porcentajes de carbono existentes en las aleaciones Fe-C: (GALP CUT 33: **severidad baja**; GALP CUT 37: **severidad media**; GALP CUT 29: **severidad elevada**).

Operaciones y materiales

| Operaciones | CUT 29 | CUT 33 | CUT 37 |
|---|--------|--------|--------|
| Abertura de roscas | ✓ | ✓ | ✓ |
| Corte | ✓ | ✓ | ✓ |
| Escarear | ✓ | ✓ | ✓ |
| Fresado | ○ | ○ | ○ |
| Mandrilado | ✓ | ✓ | ✓ |
| Operaciones de acabado | ✓ | ✓ | ✓ |
| Perforación | ○ | ○ | ○ |
| Perforación severa | ✓ | ○ | ✓ |
| Rectificación | ○ | ○ | ○ |
| Serrado | ○ | ○ | ○ |
| Torneado | ○ | ○ | ○ |
| Materiales | | | |
| Acero inoxidable | ✓ | ✓ | ✓ |
| Hierro fundido | ✓ | ✓ | ✓ |
| Aleaciones de acero, bajo contenido en carbono | ✓ | ✓ | ✓ |
| Aleaciones de acero, medio contenido en carbono | ✓ | ○ | ✓ |
| Aleaciones de acero, alto contenido en carbono | ✓ | × | ○ |
| Aleaciones de aluminio | × | × | × |
| Aleaciones de cobre | × | × | × |

Los valores presentados son indicativos, constituyendo una especificación, pudiendo presentar ligeras variaciones.

Para obtener la FDS contacte a su gestor de cliente.

Proteja el medio ambiente: no deposite los aceites usados en alcantarillado, cursos de agua o suelo.

GALP CUT

| | | | | |
|----------|--|---|---|---|
| Magnesio | | x | x | x |
| Titanio | | ✓ | ✓ | ✓ |

✓ - Recomendado ○ - Posible x - No recomendado

Recomendaciones

Debido a la presencia de azufre activo a la aplicación de este aceite de corte en metales no ferrosos, especialmente en las llamadas "aleaciones amarillas" puede mancharlas, influyendo negativamente al aspecto general del acabado de las superficies. En estos casos, utilizar **GALP LICUT**.

Datos Técnicos

| Ensayos | Métodos | CUT 29 | CUT 33 | CUT 37 |
|--|----------------------|--------|----------------|--------|
| Color | Visual | | Castaño oscuro | |
| Color ASTM | ASTM D 1500 | L 7,5 | L 8,0 | L 8,0 |
| Densidad a 15 °C, kg/l | ASTM D 1298 / D 4052 | 0,902 | 0,891 | 0,903 |
| Viscosidad Cinemática a 40 °C, mm ² /s | ASTM D 445 / D 7042 | 21,3 | 32,7 | 32,1 |
| Viscosidad Cinemática a 100 °C, mm ² /s | ASTM D 445 / D 7042 | 4,3 | 5,6 | 5,5 |
| Índice de Viscosidad | ASTM D 2270 | 108 | 109 | 107 |
| Punto de Fluidez, °C, máx. | ASTM D 97 / D 6892 | -12 | -12 | -12 |
| Punto de Inflamación, COC, °C | ASTM D 92 | 180 | 198 | 190 |
| Número de Acidez, mgKOH/g | ASTM D 664 / D 974 | 1,9 | 0,86 | 1,6 |
| Ensayo de EP 4 Esferas - Carga de Soldadura, kg | ASTM D 2783 | 800 | 500 | 800 |