



ORACOUP 892



HUILE DE COUPE SOLUBLE POLYVALENTE

Ex ORA 17H NU

DEFINITION

ORACOUP 892 est une huile soluble dans l'eau, bio stable, synthétique (de type microémulsion), spécialement formulée pour les opérations d'usinage et de rectification des métaux ferreux et non-ferreux et autres métaux rencontrés dans le nucléaire.

Conforme aux spécifications RCC-M

Spécialement étudiée et formulée pour répondre au cahier des charges d'EDF – PMUC à savoir un produit efficace, polyvalent sans chlore, sans soufre et sans fluor.

BENEFICES

- Bio stable : elle permet d'allonger la vie dans les bacs mêmes lors de grandes périodes de repos.
- Polyvalence des opérations de moyenne sévérité : coupe, fraisage, alésage, perçage...
- Sans silicone.
- Une excellente protection anticorrosion.
- Facilite de mise en émulsion.
- Très grand pouvoir de réfrigération (taux de dilution entre 3% et 7%),
- Polyvalence des métaux travaillés: aluminium, cuivre, fonte, titane, inox et autres alliages.
- Protégée contre les bactéries et les champignons, allongement de la vie de l'émulsion,
- Opalescente après dilution, elle permet de voir le travail,
- Spécialement adaptée pour le travail en commandes numériques et centre d'usinage,
- Sans chlore, soufre, nitrite ou phosphore, elle est conçue pour le travail du titane en aéronautique.
- Economique grâce à sa longévité et sa dilution élevée.

DOMAINES D'APPLICATIONS

Spécialement étudiée pour le travail sur commandes numériques, centre d'usinage ou en lubrification centralisée : coupe, fraisage, alésage, perçage...

1/2

Etablissement principal

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE

Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com

CARACTERISTIQUES

CONCENTRE

Densité à 15°C - ASTM D 4052 0.979
Viscosité cinématique @ 20°C 90 mm²/s selon DIN EN ISO 3104
Point éclair - ASTM D 56 >100 °C
Teneur en chlore, soufre, phosphore et nitrite exempt

EMULSION

pH à 5% 9.7
Test de corrosion - IP 287/78 à 5% cotation 0
Test de corrosion - CNOMO à 5% cotation 0

MODE D'EMPLOI

Bien mélanger en versant l'huile dans l'eau.
Le contrôle de la concentration de l'émulsion s'effectue par réfractométrie.
Coefficient de correction = 1.1

Taux de dilution recommandé :

Rectification 3 à 4 %
Rectification du carbure < 2%
Tournage, décolletage, perçage, sciage 4 à 6 %
Fraisage, filetage, taraudage 5 à 7%

STOCKAGE

Température de stockage: entre + 5 °C et + 40 °C
Craint le gel.

CONDITIONNEMENTS

Jerrican 5 l	réf. 6892 J1	x 4
Tonnelet 60 l	réf. 6892 O1	x 1
Fût 200 l	réf. 6892 U2	x 1



19-070

2/2

Etablissement principal

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com