

# 389

TECHNICAL  
**CHESTERTON**<sup>®</sup>  
PRODUCTS

## Synthetic Tapping Compound

### Beskrivelse

Chesterton® 389 Synthetic Tapping Compound er en højtydende syntetisk væske til metal. Den yder samme præstation, som almindelig petroleum og opløsningsmiddelbaserede væsker samtidig med at den eliminerer farerne, som normalt forbindes med disse traditionelle produkter. Kombinationen af et syntetisk produkts overlegne smøreevne og en maksimal varmespredningsevne ved skærebænken resulterer i et produkt, som forlænger levetiden for værktøjer og holder bor afkølede, hvilket tillader hurtig skæring.

Chesterton 389 er effektivt til alle manuelle samt automatiske skæreopgaver og bliver anvendt til flere krævende metalskæreopgaver for et bredt omfang af metaller inkl. aluminium.

Sikker og præcis skærefunktion. Ideel til tør samlede gevind og højtryks hydraulik fittings. Da der ikke er noget klor eller svovl i produktet, er det muligt at arbejde med rustfrit stål uden frygt for skørhed.

Chesterton 389 er både bruger- og miljøvenligt. Det er biologisk nedbrydeligt, ubrændbart og lugtfrit. Synthetic Tapping Compound hverken oser, tåger eller damper under brug. Det resulterer i et rent og sundt arbejdsklima.

En næsten neutral pH minimerer risikoen for hudirritation

### Sammensætning

Varme og friktion, som ødelægger kanterne på skæreværktøj og forsinker produktionen, kan minimeres når man anvender 389 Synthetic Tapping Compound. Varmen, som opstår på grund af den ekstreme friktion i spidszonen mellem værktøjet og materialet, kan forårsage gnidning. Ved at anvende effektive syntetiske smørevæsker, grænselagsdannende sæber og højtrykstilsætningsstoffer reduceres friktionen og temperaturforøgelse holdes på et minimum. Fordelen er, at kunne bibeholde de tætte tolerancer og præcise overflader, at forlænge værktøjets levetid og forøge produktionen med højere hastighed og effektivitet.

### Typiske fysiske egenskaber

|  |                |
|--|----------------|
| Konsistens   | Flydende       |
| Udseende   | uklar, ravgul  |
| Lugt   | næsten lugtfri |
| Vægtfylde  | 1.03 kg/l      |
| Massefylde   | 1.03           |
| Flammepunkt  | ingen          |
| Frysepunkt   | 0°C            |
| pH   | 8.2            |
| Smøreevne, ASTM D 3233                                       |                |
| Fejlbelastning, maksimum - kg.                               | 1100           |
| Sidste tilspændingsmoment cm - kg.                           | 59             |
| Aftapningstorsions effektivitet (mod mineralolie skærevæske) | 101%           |

Høje temperaturegenskaber og stabile smøre tilsætningsstoffer tillader 389 at gentage smøringen under forhold, som vil få mineralolier til at nedbryde og begynde at ose. 389's højere, termiske stabilitet gør maskinarbejderen i stand til at producere ved højere hastigheder eller på hårdere materialer, end det er muligt ved almindelige petroleumsolier eller mineralolie-baserede produkter.

Det kritiske område for smøring er i grænsefladen mellem skæreværktøjs-hjørnet og det bearbejdede emne. Dette er området for den højeste friktion. Netop på dette sted, yder 389 tre niveauer af beskyttelse af skæreværktøjet.

1. Dette unikke syntetiske smøremiddel er omvendt opløseligt ved stigende temperaturer, og produktet bliver effektivt koncentreret ved forskydningszonen mellem spån- og værktøjskontaktflade. Der ydes maksimal smøring i de kritiske høj-friktions områder.

2. Varmeaktiverede tilsætningsstoffer i Synthetic Tapping Compound danner en metallisk salt, som er nødvendig mellem snittap og materialet ved kontakt. Resultatet er et solidt smøreprødukt som forhindrer metal-kontakt. Ud over at minimere varme som udvikles, reducerer det omkostningerne ved gnidning og ødelagte snittapper, grundet metalspån.

3. Produktets høje varmeledningsevne resulterer i maksimum varmespredning og forsikrer den lavest mulige værktøjs- og arbejdstemperatur.

Chesterton 389 indeholder også korrosionshindringer til beskyttelse af materiel, værktøj og det bearbejdede emne.

389 indeholder ikke klor, svovl, klorholdige hydrocarbonater, petroleum, PCB, nitrit, phenol eller kviksølv.

### Anbefalet anvendelse

#### Funktion

- Gevindskæring
- Udboring
- Oprivning
- Skæring
- Boring
- Fræsning

#### Metal\*

- Rustfrit stål
- Aluminium
- Messing
- Bronze
- Støbejern
- Højlegeret stål
- Kobber
- Kulstofstål
- Titanium
- Monel\*\*
- Hastelloy†

\* Brug ikke i forbindelse med magnesium eller magnesiumlegeringer.

† Haynes International Registered Trademark

\*\*Reg. TM of the International Nickel Company

**DANSEAL A/S**

Kirstinehøj 38 C - 2770 Kastrup - Telefon 32 52 71 00 – [www.danseal.dk](http://www.danseal.dk)

### **Egenskaber**

#### **Ydeevne**

- Fremragende smøreegenskaber
- Høj varmespredning
- Reduceret hudirritation
- Forlænger værktøjets levetid
- Beskytter mod korrosion

#### **Sikkerhed**

- Ingen klor, kulchlorbrinte eller svovl
- Hverken ryger, tåger eller lugter
- Lugtfri
- Biologisk nedbrydelig

### **Brugsanvisning**

ANVEND 389 SYNTHETIC TAPPING COMPOUND SOM MODTAGET. MÅ IKKE FORTYNDES!

Påføres direkte på værktøjet og emnets skilleflade. Påfør overalt på området. Gentag påføringen om nødvendigt.

Når produktet påføres, bør al kontakt med bevægende udstyr og maskineri undgås.

### **Rengøring**

Tilbageblivende 389 på dele, udstyr og værktøj fjernes let ved afskylning med vand.

Det anbefales at 389 opbevares ved temperaturer mellem 10°C og 38°C. Undgå frysning, da produktet kan skille. Hvis skilning opstår, ryst eller rør rundt i væsken.

### **Sikkerhed**

Før anvendelse af 389 Synthetic Tapping Compound, bør det tilhørende sikkerhedsdatablad gennemlæses nøje.

### **Bortskaffelse**

På trods af, at produktet er miljøvenligt, kan det i brug blive forurenet af andre substanser og urenheder. Derfor bør 389 bortskaffes i overensstemmelse med de gældende regler i lokalområdet. Undersøg derfor reglerne for korrekt bortskaffelse med de lokale myndigheder.

USA 6/98

### **Opbevaring**

**DANSEAL A/S**

Kirstinehøj 38 C - 2770 Kastrup - Telefon 32 52 71 00 – [www.danseal.dk](http://www.danseal.dk)