



AGIP SIMBLUM

F.T. TT 1/2006

Produsele AGIP SIMBLUM sunt formulate din uleiuri de bază de natură parafinică, amestecate în anumite proporții, astfel încât să răspundă tuturor cerințelor practice de utilizare.

Pentru a răspunde cerințelor de bază în ceea ce privește transferul termic, diversele grade de uleiuri, cu caracteristici diferite implică utilizarea unor aditivi, tip "pachet", diferiți.

Produsul cu sufixul L este lavabil.

Uleiurile cu sufixul A sunt recomandate pentru operațiile de călire rapidă.

Caracteristici (valori tipice)

AGIP SIMBLUM		2/A	3	3/A	3/L	5/A	14/A	26/A
Viscozitate la 40 °C (*)	mm ² /s	17	30	34	30,5	62	190	360
Viscozitate la 100 °C (*)	mm ² /s	3,8	5,1	5,9	5,2	8,5	17	26,6
Punct de inflamabilitate (**)	°C	200	210	210	210	220	245	250
Punct de curgere	°C	-12	-12	-9	-6	-12	/9	-9
Densitate la 15 °C	kg/m ³	850	870	870	880	880	885	890

Notă: (*) 1 mm²/s = 1 cSt (centi Stokes); (**) COC – Cleveland Open Cup (vas deschis)

Proprietăți și performanțe

* Uleiurile AGIP SIMBLUM sunt formulate cu un pachet de aditivi care garantează performanțe de călire superioare.

* Toate uleiurile, indiferent de clasa de viscozitate, au o compoziție echilibrată care le asigură:

- puncte de inflamabilitate ridicate (caracteristică importantă în reducerea pericolului de incendiu) ;
- stabilități la oxidare foarte bune care le conferă o rezistență ridicată la formarea de depuneri carbonoase și șlam.

Utilizări

* AGIP SIMBLUM 3 este folosit pentru călirea pieselor mari de oțel aliat și oțel carbon atunci când trebuie evitată fisurarea și deformarea acestora.

* Fluidele AGIP SIMBLUM 2/A, 3/A, 5/A, 26/A sunt utilizate în acele situații particulare în care sunt necesare viteze ridicate de călire.

* AGIP SIMBLUM 3/L este utilizat pentru călirea pieselor mari din oțel aliat și oțel carbon atunci când trebuie evitată fisurarea și deformarea acestora și când se impune îndepărtarea lui cu apă.

* Uleiurile SIMBLUM cu notațiile " L" pot fi îndepărtate de pe piese prin pulverizare sau cufundare în apă, în cazurile în care este necesară îndepărtarea reziduurilor uleioase sau a celor carbonoase care, de regulă, sunt dificil de înlăturat.

* Temperatura apei trebuie să fie de 50-60 °C când se dorește o bună curățare.