

# Maxlube 450X

<b>CHEMISCHE BEZEICHNUNG</b>	Tensidgemisch
<b>INCI-BEZEICHNUNG</b>	-
<b>CAS-NUMMER</b>	Rechtlich vorbehalten
<b>FUNKTION</b>	Schmiermittel, Emulgator
<b>TECHNISCHE ANFORDERUNGEN</b>	<p>pH (10%, deionisiertes Wasser)..... 5,6</p> <p>Farbzahl (gem. Gardner)..... Maximal 3</p> <p>Viskosität bei 25°C..... typischerweise 1800 cSt</p> <p>Wasser, %..... Maximal 5</p>
<b>INFORMATIONSSANGABEN</b>	<p>Aussehen bei 25°C..... klare Flüssigkeit</p> <p>Eigengewicht bei 25°C..... 1,01-1,08</p>
<b>ANWENDUNG</b>	<p>Maxlube 450X ist ein modifizierter Polyalkyl-Glycol, das für Schmierfähigkeit bei hohem Druck in wasserlöslichen synthetischen Flüssigkeiten zur Metallverarbeitung sorgt. Maxlube 450X ist vollständig in der Umgebungstemperatur wasserlöslich, doch bei erhöhten Temperaturen zeigt Maxlube 450X umgekehrte Wasserlöslichkeit, wodurch er hervorragende Schmierfähigkeit bei niedrigen Wasserkonzentrationen bietet. Maxlube 450X ist im harten Wasser bis 1000 ppm stabil und schäumt sich natürlich. Maxlube 450X in Verbindung mit Alkanolaminen, nitratfreien Korrosionsinhibitoren, wie Maxhib AB-400 und Maxhib AB-451, Bioziden und anderen wasserlöslichen Zusatzmitteln kann synthetische Kühlmittel, die außergewöhnliche Effizienz sichern, bilden. Maxlube 450X ist chlor-, schwefel- und phosphorfrei.</p>

Letzte Änderung am: 23.05.2016