



# EMOL-O-GRIND 104 E/5

производства ML Lubrication GmbH (ФРГ)

**Перед заливкой смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) EMOL-O-GRIND 104 E/5 в оборудование рекомендуем произвести ряд мероприятий, обеспечивающих его длительную эксплуатацию и превосходные санитарно-гигиенические условия труда:**

- очистить систему подачи СОЖ оборудования от стружки, шлама и остатков отработанной СОЖ;
- провести дезинфекцию системы от грибков и бактерий;
- для промывки и дезинфекции рекомендован концентрат жидкости для промывки системы подачи СОЖ TROYSCHIELD SC 1.

## Приготовление рабочего раствора EMOL-O-GRIND 104 E/5:

Для приготовления рабочего раствора СОЖ использовать воду жесткостью до 60 °dH;

Рекомендуем использовать воду с температурой 20+5°C;

Использование горячей воды с температурой выше 50 °C не допускается во избежание резкого снижения эксплуатационных свойств приготавливаемой СОЖ.

Приготовление рабочего раствора производится путем механического перемешивания расчетного количества концентрата и воды до образования стабильной тонкодисперсной эмульсии:

**лезвийная обработка – 5-8% (50-80 кг концентрата и 950-920 кг воды)**

**абразивная обработка – 2-4% (20-40 кг концентрата и 980-960 кг воды)**

**Всегда добавляйте концентрат в воду. Никогда не вливайте воду в концентрат.**

Не допускайте снижения или увеличения концентрации рабочего раствора!

**Контроль концентрации** рабочего раствора возможно производить, используя **рефрактометр**.

**Фактор рефрактометра** составляет 1,2% на 1 °Brix (показания рефрактометра следует умножить на 1,2)

Старайтесь максимально избегать попадания сторонних минеральных масел в рабочий раствор, а при их попадании – рекомендуем принять меры для их удаления с поверхности рабочего раствора. Старайтесь обеспечить очистку рабочего раствора от механических примесей.

Рекомендуем (при наличии соответствующих служб на Вашем предприятии) не реже одного раза в две недели производить контроль качества рабочего раствора:

- определение pH – оптимальное значение составляет (примерно) 9,20;
- определение коррозионного воздействия на металлы рабочего раствора;
- содержание микроорганизмов (возможно использование индикатора ТТХ либо специальных тестов) – оптимально содержание микроорганизмов до 10<sup>4</sup>.

Информация про методы текущего контроля рабочих растворов СОЖ находится на сайте <http://www.barcor.com.ua> в разделе «Техническая поддержка», рубрика «Рекомендации по эксплуатации».

