



ML 5533/12

производства ML Lubrication GmbH (ФРГ)

Перед заливкой смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) ML 5533/12 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 ML 5533/12:

Для приготовления рабочего раствора СОЖ рекомендуется использовать воду жесткостью от 10⁰ dH до 30⁰ dH. Возможно использование воды жесткостью до 80⁰ dH;

Рекомендуем использовать воду с температурой 20+5⁰С;

Использование горячей воды с температурой выше 50⁰С 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:

при абразивной обработке рекомендуемая концентрация – 3% (30 кг концентрата и 970 кг воды)

при лезвийной обработке рекомендуемая концентрация – 4% (40 кг концентрата и 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 0,9% на 1⁰ Brix (показания рефрактометра следует умножить на 0,9)

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) 8,80;
- определение коррозионного воздействия на металлы рабочего раствора;
- содержание микроорганизмов (возможно использование индикатора ТТХ либо специальных тестов) – оптимально содержание микроорганизмов до 10⁴.

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

