

Rev.: 04/03/22

Fluidi da stampaggio

# MBT 11



**#3540**

Fluido intero per stampaggio, tranciatura, imbutitura

---

## APPLICAZIONI

- automotive
- mobile e arredamento
- officine meccaniche

---

## CARATTERISTICHE

MBT 11 è un lubrificante intero studiato per le operazioni di stampaggio, tranciatura e imbutitura di materiale ferroso di spessore fino a 3mm

La caratteristica che rende MBT 11 unico è la completa assenza di additivi EP allo zolfo che, oltre alle problematiche di cattivo odore, spesso danno irritazione alle mucose e all'epidermide.

MBT 11 formulato a base di lubrificanti sintetici, basi minerali e additivi EP al cloro, mantiene tutte le caratteristiche antiusura, antisaldanti, detergenti e raffreddanti che si richiedono ad un lubrificante per queste lavorazioni pur essendo senza zolfo.

MBT 11 evita la formazione dello sfrido che si incolla su matrice e punzone obbligando a manutenzioni forzate aumentando quindi la resa di lavorazione e soprattutto mantenendo la qualità della finitura.

MBT 11 ha una viscosità tale per cui si presta ad essere applicato in molti modi; a goccia, a rullo, a spruzzo risultando universalmente impiegabile.

L'attenzione alle materie prime impiegate, consente a MBT 11 di non avere alcuna classificazione per l'uomo né per l'ambiente, una garanzia ulteriore di sicurezza nei luoghi di lavoro.

---

## MODO D'USO

MBT 11 è pronto all'uso. Applicare uniformemente sulla lamiera da stampare mediante sistemi a goccia, rullo o spray. Si raccomanda l'impiego di lamiere pulite e prive di sfridi o depositi che, se presenti, comprometterebbero il risultato.

---

## DATI CHIMICO FISICI

<b>Aspetto</b>	liquido limpido giallino
<b>Odore</b>	tipico
<b>Punto di fiamma</b>	>160°C
<b>Peso specifico</b>	1,100 +/- 0,030 Kg/l
<b>Idrosolubilità</b>	Insolubile
<b>Liposolubilità</b>	Solubile
<b>Viscosità 40°C</b>	100 cSt

---

## SICUREZZA

Prodotto classificato non pericoloso

---

## AVVERTENZE

Il prodotto è formulato con additivi EP al cloro che, per lunghe permanenze su materiale ferroso in ambienti caldi e umidi, possono generare corrosione.

Si consiglia di lavare i pezzi dopo la lavorazione soprattutto se sono previsti tempi di immagazzinamento più lunghi di una settimana.

---

## ALTRO

Prima dell'impiego di consiglia di prendere visione della scheda di sicurezza e adeguare le modalità d'uso ai dispositivi DPI a disposizione.

## Eq Srl