

## FICHE TECHNIQUE

### OLTREF 113

#### **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :**

Densité	:	1,280 Kg/m <sup>3</sup> à 15 ° C.
Viscosité	:	400 cSt à 40°C
Point éclair	:	180°C. en coupe fermée selon la norme NF EN ISO 13736
Couleur	:	Rouge (Groseille)

#### **PRECONISATIONS D'EMPLOI :**

L'OLTREF 113 est un fluide visqueux à hautes performances lubrifiantes destiné en particulier aux emboutissages profonds, découpage, formage, profilage, cambrage d'aciers inox ou alliés nécessitant des précisions élevées.

L'OLTREF 113 élimine ou réduit les inconvénients du type : griffures, usures, déchirures des pièces, usure prématurée de l'outillage.

**EMBOUTISSAGE :** l'absence de collage et de métallisation des matrices lors d'emboutissages profonds ou difficiles d'aciers inoxydables ou d'autres matériaux sont obtenus grâce à l'OLTREF 113.

**DECOUPAGE POINÇONNAGE :** l'OLTREF 113 apporte une très nette amélioration de la tenue des outils.

**PERÇAGE :** l'OLTREF 113 apporte de très bons résultats lors des gros perçages dans toutes les nuances d'aciers hautement alliés à inoxydables.

**TARAUDAGE :** L'OLTREF 113 particulièrement élaboré pour les taraudages difficiles assure une longévité maximale des tarauds y compris dans les métaux durs.

**ALESAGE :** L'OLTREF 113 enduit sur les alésoirs permet d'obtenir un fini de surface glacé des pièces à aléser .

L'OLTREF 113 peut être éliminé par un rinçage aux solvants ou un lessivage à l'aide d'une solution alcaline à 60°C

**DATE LIMITE STOKAGE** : 12 mois après la date de fabrication.

N.B : L'OLTREF 113 utilisé sur des aciers au carbone au risque d'oxydation nécessite un nettoyage rapide des pièces usinées .