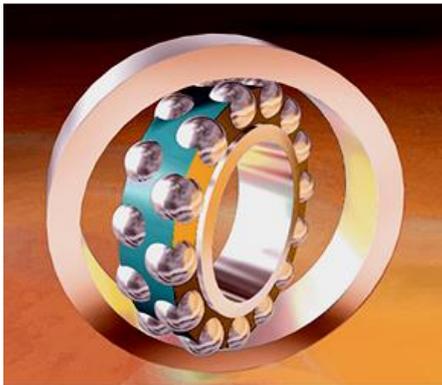


# 852 ORACOU<sup>®</sup> 252

## HUILE DE COUPE SOLUBLE POLYVALENTE



### AVANTAGES

- Bio stable : elle permet d'allonger la vie dans les bacs mêmes lors de grandes périodes de repos (très grande stabilité vis-à-vis des micro-organismes).
  - Polyvalence des opérations de moyenne sévérité : coupe, fraisage, alésage, perçage...
  - Rectification surtout en centerless qui demande de l'onctuosité.
  - Sans silicone.
  - Une excellente protection anticorrosion.
  - Facilite de mise en émulsion.
- Très grand pouvoir de réfrigération (taux de dilution entre 3 % et 6 % pour les opérations les plus sévères).
  - Polyvalence des métaux travaillés : ferreux et non-ferreux (aluminium, cuivre, fonte, titane, inox, et autres alliages).
  - Protégée contre les bactéries et les champignons, allongement de la vie de l'émulsion.
  - Opalescente après dilution, elle permet de voir le travail.
  - Spécialement adaptée pour le travail en commandes numériques et centre d'usinage.
  - Sans chlore, soufre, nitrite ou phosphore, elle est conçue pour le travail du titane en aéronautique.
  - Economique grâce à sa longévité et sa dilution élevée.

### DEFINITION

ORACOU<sup>®</sup> 252 est une huile soluble dans l'eau, bio stable, semi-synthétique (de type microémulsion), spécialement formulée pour les opérations d'usinage et de rectification des métaux ferreux et non-ferreux.

**SYMBOLE ISO 6743/7 = MAF**

### DOMAINE D'APPLICATIONS

Spécialement étudiée pour le travail sur commandes numériques, centre d'usinage ou en lubrification centralisée.

Donne d'excellents résultats en rectification du carbure.

### CARACTERISTIQUES

#### CONCENTRE

Densité à 25°C – ASTM D 4052 : 1,03  
Viscosité cinématique à 40°C – ASTM D 445 : 35 cSt  
Point éclair – ASTM D 56 : > 100°C  
Teneur en chlore, soufre, phosphore et nitrite :  
exempt

### CARACTERISTIQUES (SUITE)

#### EMULSION

pH PUR :	10.10 (+ou-0.5)
pH à 1 % :	10.00 (+ou-0.5)
pH à 3 % :	10.00 (+ou-0.5)
pH à 5 % :	10.00 (+ou-0.5)
Test de corrosion – IP 287/78 :	à 5 % cotation à 0
Test de corrosion – CNOMO :	à 5 % cotation à 0

### STOCKAGE

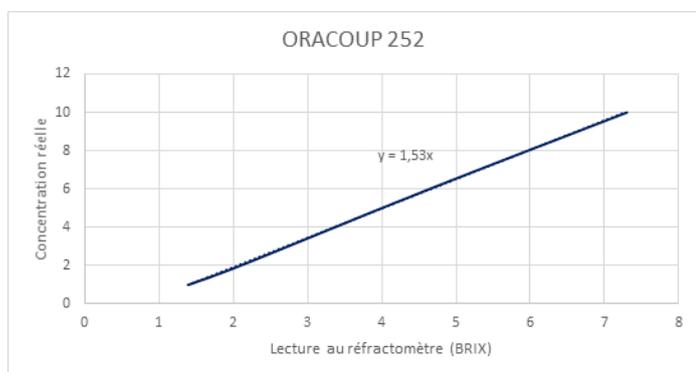
Température de stockage: entre + 5 °C et + 40 °C  
Craint le gel.

### MODE D'EMPLOI

Bien mélanger en versant l'huile dans l'eau.  
Le contrôle de l'émulsion s'effectue par réfractométrie.  
Voir le graphique ci-joint.

### EMBALLAGES

Fût 200 l	Réf. 2852 U2	x1
Tonnelet 20 l	Réf. 2852 O1	x1
Jerrican 5 l	Réf. 2852 J1	x4



### Taux de dilution recommandé :

Rectification	3 à 4 %
Rectification du carbure	< 2%
Tournage, décolletage, perçage, sciage	4 à 6 %
Fraisage, filetage, taraudage	5 à 7%



FT602 / Indice 11 – 28/10/2019

ORAPI® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

01150 SAINT VULBAS – France  
Tél. : +33 (0)4 74 40 20 00 – Fax : +33 (0)4 74 40 20 21  
www.orapi-process.com