



PEAK® Hilgard™ RL 30

Смазка для горячей прокатки алюминия

ОПИСАНИЕ

PEAK® Hilgard™ RL 30 — это водосмешиваемая смазка для горячей прокатки алюминия и алюминиевой катанки. Данное технологическое средство снижает силу прокатки, что ведет к уменьшению расхода электроэнергии на 5–10% и увеличению износостойкости валков на 50–70%. Благодаря меньшему прогибу валков повышается качество поверхности конечного изделия.

PEAK® Hilgard™ RL 30 содержит комплекс присадок для повышения адгезии, снижения теплопередачи от раската к валкам, защиты валков от коррозии и выкрашивания. Благодаря специальному эмульгатору смазка не вспенивается. Моющие присадки поддерживают чистоту и стабильность системы даже при использовании жесткой воды с высоким содержанием солей и растворенных ионов. Стабильность эмульсии и устойчивость к образованию мыла продлевает срок службы смазки, тем самым сокращая расходы на утилизацию и время простоя оборудования. **PEAK® Hilgard™ RL 30** стабилизирует рабочие характеристики технологического процесса при работе с различными сплавами и при использовании воды переменного качества.

PEAK® Hilgard™ RL 30 характеризуется отличной фильтруемостью в бумажных, гидроциклонных, центробежных фильтрах и фильтрационных системах механической очистки. Рекомендована к применению на линиях для непрерывной прокатки Continuos Properzi.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 1 Снижает расходы на электроэнергию
- 2 Защищает валки при захвате алюминия
- 3 Улучшает качество поверхности на катанке
- 4 Поддерживает чистоту оборудования
- 5 Не склонна к образованию пены
- 6 Легко удаляется с поверхности готового проката и способствует удалению окалины

ПРИМЕНЕНИЕ

Для приготовления эмульсии добавьте концентрат **PEAK® Hilgard™ RL 30** в воду и равномерно перемешайте. Недопустим обратный порядок разбавления: не добавляйте воду в концентрат.

Для приготовления свежей эмульсии рекомендуется вода с низкой жесткостью (содержание солей 60–100 мг/л), но допустима вода с жесткостью до 200 мг/л.

Для последующей доливки в результате потери воды на испарение, при утечке и т. д. рекомендуется использовать деионизированную воду.

Оптимальные рабочие температуры эмульсии: 45–75 °С.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ

Чистый алюминий: 4–8%

Алюминиевые сплавы: 10–14%

PEAK® Hilgard™ RL 30

Жидкость для металлообработки

PEAK® HILGARD™ RL 30

ХАРАКТЕРИСТИКИ	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ
Плотность при 20 °С, г/см ³	MSTM 23	0,91
Внешний вид концентрата	MSTM 1	Коричневая маслянистая жидкость
Внешний вид 10% раствора эмульсии с деионизированной водой	MSTM 9	Густая молочная эмульсия
Водородный показатель (pH) 10% раствора эмульсии с деионизированной водой	MSTM 18	9,4
Фактор коррекции рефрактометра	*	1,02

* Фактическая концентрация СОЖ = показания рефрактометра × фактор коррекции рефрактометра

Показатели физико-химических свойств являются типичными и могут изменяться в соответствии с требованиями производителя. Вы можете обратиться к специалистам компании **PEAK** для анализа вашего производства, подбора оптимальной смазочно-охлаждающей жидкости и концентрации. Перед использованием обращайтесь к соответствующему паспорту безопасности.