

Wassermischbare Kühlschmierstoffe



Bezeichnung	Borsäure	Amine	DCHA - Basis	Formaldehyd-Depot	Glykol	Mineralölgehalt	Fettung	EP-Additive	Guss	Stahl	Buntmetall	Kunststoffe	Aluminium	Hartmetall	Schleifen	Zerspanung	Umformen	empfohlene Anfangshärte [°dH]	stabil bis ca. Härte [°dH]	Bemerkung
Mabanol Cut 39	✓	✓	-	-	-	~ 35%	-	-	✓✓✓	✓✓	**	✓✓	**	-	✓✓	✓✓	-	10-25	60	
Mabanol Cut 177	✓	✓	-	-	-	~ 38%	✓	-	✓	✓✓✓	**	✓✓	✓✓	-	✓	✓✓	-	5-30	80	
Mabanol Cut E 72 BF	-	✓	-	-	-	~ 32%	✓	-	✓✓✓	✓✓✓	**	✓✓	✓	-	✓✓	✓✓	-	5-30	80	
Mabanol Cut E 73 BF	-	✓	-	-	-	~ 30%	✓	-	✓✓✓	✓✓✓	**	✓✓	✓	-	✓✓	✓✓	-	5-30	80	
Mabanol Cut E 75 BF Eco	-	✓	-	-	-	-	✓	-	✓✓	✓✓✓	**	✓	✓✓✓	-	✓	✓✓	-	5-30	60	Auf Basis nachwachsender Rohstoffe zur Verbesserung der Ökobilanz
Mabanol Cut E 84 BF	-	✓	-	-	-	~ 30%	✓	✓	✓	✓✓✓	**	✓✓	✓✓✓	-	✓	✓✓	-	5-30	100	Keine Kennzeichnung mit Gefahrenpiktogrammen
Mabanol Cut 249 BF	-	✓	✓	-	-	~ 10%	-	-	✓✓✓	✓	**	✓✓✓	✓	-	✓✓	✓	-	5-30	60	
Mabanol Cut 261 BF	-	✓	✓	-	-	~ 45%	✓	-	✓✓	✓✓✓	**	✓	✓✓	-	✓	✓✓	-	5-30	100	
Mabanol Cut 263 BF	-	✓	✓	-	-	~ 30%	-	-	✓✓✓	✓✓	**	✓✓	✓	-	✓✓	✓✓	-	10-30	60	
Mabanol Cut 264 BF	-	✓	✓	-	-	~ 40%	✓	✓	✓✓	✓✓✓	**	✓	✓✓✓	-	✓	✓✓	-	5-30	100	
Mabanol Cut 265 BF	-	✓	✓	-	-	~ 30%	✓	✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	-	✓✓	✓✓	-	5-30	150	Geeignet zur Bearbeitung von Magnesium
Mabanol Cut P 466	-	-	-	-	-	~ 45%	✓	-	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓✓✓	-	✓	✓✓	-	15-25	60	
Mabanol Cut Syn 41	-	✓	-	-	✓✓✓	-	✓	-	-	✓✓✓	✓✓	✓	✓✓	-	✓	✓✓	✓✓	*	*	
Mabanol Cut Syn 42	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	✓✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	-	-	*	*	
Mabanol Cut Syn 61	-	✓	✓	-	✓	-	✓	-	✓✓✓	✓✓✓	**	✓	**	-	✓✓	-	-	*	*	
Mabanol Cut Syn 93	✓	✓	-	-	✓✓	-	✓	-	✓✓	✓✓✓	**	✓	**	-	✓✓	✓	-	*	*	
Mabanol Cut Syn 98	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓✓✓	✓✓✓	**	✓	**	-	✓✓	-	-	*	*	
Mabanol Cut PM 45	-	✓	-	-	✓✓	-	✓	-	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓	✓✓✓	-	✓✓	✓✓	✓	*	*	Polymerprodukt
Mabanol Cut MS 52 BF	-	✓	-	-	-	-	✓	-	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	**	✓✓✓	✓✓	✓	-	*	*	

Emulsionen
 Vollsyntheten

* bei Vollsyntheten spielt die Wasserhärte in der Regel keine Rolle

** bedingt geeignet; die Neigung zur Fleckenbildung vor der Bearbeitung von Aluminium- und Buntmetalllegierungen sollte überprüft werden