

## Q8 EDM H

Fluide utilisé pour l'usinage par electro-érosion

### Description

Fluide utilisé pour l'usinage par electro-érosion

### Applications

Usinage par electro-érosion

### Mode d'emploi

Pour préserver l'intégrité du produit, les bidons doivent être stockés dans un bâtiment à l'abri des infiltrations d'eau, du gel et de la lumière directe du soleil.

### Environnement, santé et sécurité

Pour les instructions de manipulation et les questions liées à l'environnement, consultez la fiche de données de sécurité.

### Propriétés

|   | Méthode | Unité              | Typique |
|---|---------|--------------------|---------|
| Densité, 15°C                           | D 4052  | g/ml               | 0.82    |
| Viscosité Cinématique, 40°C             | D 445   | mm <sup>2</sup> /s | 4.0     |
| Point d'éclair, COC                     | D 92    | °C                 | 130     |
| Couleur                                 | D 1500  | -                  | L 0.5   |
| Corrosion sur lame de cuivre, 100°C, 3h | D 130   | -                  | 1       |
| Conductivité électrique à 21 °C         | D 2624  | pS/m               | < 10    |

Les chiffres ci-dessus ne sont pas une spécification. Ce sont des chiffres typiques obtenus dans les tolérances de production.

### Remarques

Veillez contacter votre représentant Q8Oils pour tout(e) conseil ou assistance supplémentaire concernant votre application ou équipement spécifique.