

## Q8 EDM H

Fluide utilisé pour l'usinage par électro-érosion

### Description

Fluide utilisé pour l'usinage par électro-érosion

### Applications

Usinage par électro-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

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