



BRIGHT-CUT[®] METALWORKING FLUIDS

NHG, NM, AM, AH, AXH

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los Bright-Cut[®] Metalworking Fluids son aceites de corte libres de cloro para uso en operaciones mecanizadas.

BENEFICIOS PARA EL CLIENTE

Los Bright-Cut Metalworking Fluids proporcionan valor a través de:

- **Excelentes desempeño anti-soldadura, vida óptima de las herramientas y terminado excepcional de superficie** sin cloro y con cantidades mínimas de azufre y grasa.
- **Su color transparente, claro** permite el operador ver la parte trabajada durante el proceso de corte.
- **Olor mínimo** — No tiene el fuerte olor a azufre característico de los aceites de corte convencionales, resultando en un ambiente de trabajo más placentero.
- **Libre de cloro** — Minimiza el costo de desecho al final de la vida del fluido.
- **Sobresaliente estabilidad térmica y a la oxidación** — Para máxima vida del fluido, debido a los stocks base del Grupo II encontrados en los grados NM, AM, AH y AXH.
- **Nebulización y humo mínimos promoviendo un ambiente de trabajo seguro** — La estabilidad térmica y baja volatilidad del stock base del Grupo II y el uso de un efectivo supresor de nebulización minimiza la exposición del trabajador a la nebulización y vapor del aceite de corte.
- **Desempeño multipropósito** — Los aceites de corte que no manchan están formulados para funcionar como el aceite de corte, fluido hidráulico y lubricante de maquinaria para eliminar el problema de lubricantes de maquinaria contaminando el aceite de corte.

Producto(s) manufacturado(s) en USA.

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las prácticas de mantenimiento del cliente.

Un producto de la empresa **Chevron**

29 octubre 2010
MWF-10s

© 2008-2010 Chevron U.S.A. Inc. Todos los derechos reservados.

Chevron, la Marca Chevron y Bright-Cut son marcas registradas propiedad de Chevron Intellectual Property LLC. Todas las otras marcas registradas son propiedad de sus respectivos dueños.

CARACTERÍSTICAS

Los componentes únicos sintéticos anti-soldadura de Bright-Cut reemplazan el cloro y minimizan la cantidad de azufre y grasa comúnmente requeridos para operaciones de corte difíciles. Son de color claro, para máxima visibilidad durante el trabajo y un olor mínimo.

Los Bright-Cut Metalworking Fluids, formulados con stocks base del Grupo II proporcionan una vida máxima del aceite y promueven un ambiente de trabajo seguro mediante el incremento del punto de inflamación del fluido y minimizando la exposición a aromáticos y vapores, humo y nebulización de productos.

Los fluidos Bright-Cut Metalworking Fluids:

- proporcionan excelente enfriamiento y lubricación en un amplio rango de operaciones mecanizadas
- ayudan a evitar la soldadura de las esquilas con la herramienta
- dispersa las esquilas lejos del área de trabajo
- protege las áreas terminadas de trabajo, las herramientas y maquinaria contra la herrumbre y las manchas
- minimiza la nebulización de aceite en herramientas mecanizadas de alta velocidad

El aceite que no mancha, Bright-Cut NM Metalworking Fluid, puede ser utilizado como un aceite dual o tri-propósito en sistemas de maquinaria mecanizada asociados con sistemas de lubricación por rocío, hidráulica o de ejes.

Los fluidos Bright-Cut AM, AH y AXH Metalworking Fluids contienen azufre activo y manchan el cobre y el latón.

APLICACIONES

No utilice Bright-Cut® Metalworking Fluids en sistemas de alta presión en la cercanía de las llamas, chispas y superficies calientes. Use solamente en áreas bien ventiladas. Mantenga el contenedor cerrado.

La **severidad** de la operación mecanizada y la **facilidad para trabajar** el metal son los criterios para seleccionar el aceite de corte apropiado.

Bright-Cut NHG Metalworking Fluid

- Clasificación de Servicio: Bruñido/Molienda, No mancha
- Un aceite de corte de baja viscosidad para uso en operaciones mecanizadas de bruñido y molienda en metales ferrosos y no ferrosos, particularmente aluminio, magnesio y sus aleaciones. Puede también ser mezclado con otros fluidos Bright-Cut Metalworking Fluids para ajustar su composición para satisfacer las demandas de una operación mecanizada específica.

Bright-Cut NM Metalworking Fluid

- Clasificación de Servicio: Servicio Medio, No Mancha
- El caballo de batalla de los aceites cortantes tri-propósito, adecuado para operaciones de maquinarias de tornillo en maquinaria libre a aceros intermedios y metales no ferrosos intermedios a difíciles.

Bright-Cut AM Metalworking Fluid

- Categoría de Servicio: Servicio Medio, Activo
- Un aceite de corte versátil, de propósito general para uso con acero carbono y aleaciones de acero. Proporciona el enfriamiento requerido para operaciones mecanizadas ligeras-a-moderadas y proporciona excelente vida de las herramientas y terminados en operaciones tales como punciones, roscado, perforación, cepillado y torneado de engranajes.

Bright-Cut AH Metalworking Fluid

- Clasificación de Servicio: Servicio Pesado, Activo
- Proporciona excelente desempeño para un amplio rango de aplicaciones. Es adecuado para trabajar aleaciones de acero difíciles y aceros inoxidable. Se adapta bien para brochado, roscado, punciones y otras operaciones difíciles que requieren de un aceite de servicio pesado para la vida y el terminado de las herramientas. Este aceite puede ser mezclado

con Bright-Cut NHG Metalworking Fluid para aplicaciones menos severas.

Bright-Cut AXH Metalworking Fluid

- Clasificación de Servicio: Servicio Extra-Pesado, Activo
- Diseñado para la mayoría de las operaciones mecanizadas difíciles, tales como brochado, punciones, roscado en aceros suaves, maleables que tienden a rasgarse con facilidad, dejando un terminado pobre. Se recomienda para uso con aleaciones de acero, acero inoxidable, herramientas y aceros teñidos. Es preferido sobre los aceites de corte clorados para trabajos de servicio pesado en metales no ferrosos (e.g. titanio, níquel) que no están sujetos a manchas, pero pueden tornarse quebradizos mediante el uso de fluidos clorados. Este aceite puede mezclarse con el Bright-Cut NHG Metalworking Fluid para operaciones menos severas.

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las prácticas de mantenimiento del cliente.

INFORMACIÓN DE PRUEBAS TÍPICAS

	NHG	NM	AM	AH	AXH
<i>Número de Producto</i>	233935	233945	233944	233946	233947
<i>Número MSDS</i>	27030	7721MEX	7721MEX	7721MEX	7721MEX
Gravedad API	39.4	31.0	31.5	30.5	28.7
Viscosidad, Cinemática cSt a 40°C cSt a 100°C	4.68 —	38.9 6.5	37.1 6.36	41.0 6.7	53.0 7.8
Viscosidad, Saybolt SUS a 100°F SUS a 210°F	41 —	200 48	190 48	210 49	273 52
Punto de Inflamación, °C(°F)	129(264)	210(410)	218(424)	194(381)	196(385)
Punto Escurrimiento, °C(°F)	-6(+21)	-12(+10)	-4(+25)	0(+32)	0(+32)
Color	L 0.5	L 1.0	L 1.5	L 1.5	L 1.5
Azufre Total, wt %	0.1	0.5	1.1	1.7	2.7
Azufre Activo, wt %	—	—	0.5	1.6	2.6
Fósforo, wt %	0.027	—	—	—	—
Zinc, wt%	0.030	—	—	—	—
Cloro, wt %	—	—	—	—	—
Aceite Graso, vol %	1.8	—	—	—	—
EP Sintético, wt %	—	5	5	4.5	7
Anti-nebulizador	Sí ^a	Sí	Sí	Sí	Sí

a El anti-nebulizador es menos efectivo en aceites de baja viscosidad.

Pueden esperarse variaciones menores en la información de pruebas típicas de producto en fabricación normal.

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las practicas de mantenimiento del cliente.

29 octubre 2010
MWF-10s

Confirme siempre que el producto seleccionado es consistente con las recomendaciones del fabricante del equipo respecto a sus condiciones de operación y las practicas de mantenimiento del cliente.

29 octubre 2010
MWF-10s