

# TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2

Rückstandsarm verflüchtigendes Stanz-, Schneid- und Tiefziehschmiermittel

## Anwendung :

**TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2** ist ein nach neuesten Erkenntnissen entwickeltes, rückstandsarm verflüchtigendes Stanz-, Schneid- und Tiefziehschmiermittel mit sehr niedriger Viskosität. Es ist frei von chlorhaltigen Lösungsmitteln und Schwermetallen.

**TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2** ist speziell für die Verarbeitung von elektrischen Kontaktmaterialien etc. bei hohen Werkzeugbelastungen entwickelt. Seine ausgewählten Zusätze sichern gute Werkzeugstandzeiten und ein optimal abgestimmtes Oberflächenverhalten. **Oberflächengüte und Maßtoleranz der Metallteile werden selbst bei hohen Umformgeschwindigkeiten eingehalten. Die bearbeiteten Teile fallen nahezu trocken**, eine Nachbehandlung durch Glühen führt auch ohne Entfettung nicht zu Materialfleckigkeit.

**TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2** führt zu keinem Angriff auf das Material. Eine Entfettung der Produkte ist in den meisten Fällen nicht notwendig. **SSF 100-2 ist im Vergleich zu dem Grundprodukt SSF 100 auch für stärkere Umformungen geeignet.**

## Technische Daten von TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2:

Dichte (15 °C)	DIN 51757	ca. 0,8 g/ml
Viskosität (20 °C)	DIN 51562	ca. 8,0 mm <sup>2</sup> /s
Flammpunkt	ISO 2592	ca. 120 °C
Farbe		hell - gelblich
Geruch		mild
Abfallbeseitigung		nach Abfallbeseitigungs- schlüssel Nr. 553 70
Chlorgehalt		chlorfrei
Wassergefährdungsklasse WGK		2

**Außerdem hat sich gezeigt, daß TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2 an Stelle von wassermischbaren Kühlschmierstoffen eingesetzt werden kann**, da die bakterielle Anfälligkeit nicht gegeben ist. Die Schneidleistung ist vergleichbar mit einer Emulsion.

Falls das geringe Rückstandsverhalten nicht ausreichend ist, kann mit aromatenfreien Kohlenwasserstoffen oder alkalischen Reinigern vollständig entfettet werden.

Das Sicherheitsdatenblatt nach EG 91/155/EWG gibt weitere Auskunft über dieses **umweltbewußte** Produkt.

**TRIBOSTAR<sup>®</sup> SSF 100-2** sollte gleichmäßig, in nicht zu großen Schichtdicken, mit einem Pinsel, Rollenbandöler oder Sprüheinrichtung auf die zu verformenden oder zu schneidenden Materialien aufgebracht werden.