

STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate

Kühlmittel Konzentrat für Motorspindel-Systeme



Art.-Nr. 32029

Beschreibung

STRUB Spindelfluid XLI ++ Concentrate ist ein Korrosionsschutzkonzentrat für Spindel- und Kühlsysteme. Die im Produkt enthaltenen Passivatoren schützen verschiedenste Werkstoffe langfristig vor Korrosion. Insbesondere werden elektrochemische Reaktionen verhindert und Werkstoffe wie Aluminium, Guss, Bunt- und Eisenmetalle geschützt. Nicht geeignet für galvanisierte, verzinkte Oberflächen. Bei schnelldrehenden Hochleistungsmotorspindeln lassen sich die Antriebswellen mit STRUB Spindelfluid XLI ++ Concentrate störungsfrei kühlen. Das Spindelfluid ist auch in allen anderen, weniger beanspruchten Systemen einsetzbar.

Vorteile

- unterdrückt elektrochemische Korrosion
- hervorragender Kavitationsschutz
- wartungsarm, Langzeitschutz
- sehr gute Wärmeabfuhr
- verträglich mit üblichen Dichtungsmaterialien und Kunststoffen
- spezielle Metall- und Korrosionsschutzinhibitoren

Spezifikationen und Leistungsprofil

Diverse Freigaben inklusive STEP-TEC AG

Anwendung

Für die Zubereitung von STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate darf nur Leitungs-/Trinkwasser eingesetzt werden, welches folgende Grenzwerte nicht überschreitet.

Wasserhärte: 20°dH, Chlorid 100 ppm, Sulfat 100 ppm

Werden die aufgeführten Wasserwerte überschritten, so muss STRUB Spindelfluid XLI ++ Ready eingesetzt werden. STRUB Spindelfluid XLI ++ Concentrate wird wie folgt gemischt; 55 Teile Wasser und 45 Teile STRUB Spindelfluid XLI ++ Concentrate. Optimale Einsatzbedingungen sind temperaturstabilisierte Kühlaggregate, um die Standzeit des Kühlmittels zu verlängern.

Technische Daten

Aussehen - Konzentrat	visuell	Grün - Blau
Dichte bei 20°C – Konzentrat	g/cm ³	1.032
Refraktometerfaktor		1.55
pH-Wert (55 / 45 Teile - Gemisch)		9.35
Refraktometerablesewert (55 / 45 Teile - Gemisch)	%	27.7 – 30.3
Konzentration effektiv	%	43.0 – 47.0
Einsatzbereich	°C	4 - 35
Lagertemperatur	°C	4 - 35 (Originalgebinde)
Max. Lagerdauer		2 Jahre (verschlossen in Originalgebinde)

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt basieren auf den allgemeinen Kenntnissen und Einsatzmöglichkeiten. Strub + Co. AG haftet nicht für Schäden, welche aus unsachgemäßem Einsatz der Produkte resultieren. Für die angegebenen Kenndaten gelten die branchenüblichen Mess- und Produktionstoleranzen. Generell kann aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Unsere Produkte werden stetig weiterentwickelt. Deshalb behält sich Strub + Co. AG das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Datenblatt jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.

Transport

ADR/SDR kein Gefahrgut

Entsorgung

LVA VeVA / EAK 12 01 09

Erste Inbetriebnahme des Spindel- Kühlsystems

Vor der ersten Inbetriebnahme muss das System von Verunreinigung, Feststoffen, mikrobielle Kontamination etc. gereinigt werden. Ansonsten wird die Standzeit des STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate verkürzt und es besteht Gefahr von Beschädigungen der Bauteile.

- Kreislauf mit einem Gemisch aus Wasser (55 Teile), STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate (45 Teile) und Systemreiniger (Einsatzkonzentration je nach Verunreinigung, siehe PDS Systemreiniger) für 2-3h spülen.
- Kreislauf komplett entleeren. **Je nach Land bitte die Entsorgungsrichtlinien beachten.**
- System nach Vorschrift mit STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate (Gemisch 55/45 Teile) befüllen.

Wartung

Damit der Langzeitschutz, die Stabilität sowie Qualität gewährleistet werden kann, empfehlen wir eine regelmässige Kontrolle (alle 3 Monate) von folgenden Parametern:

- Aussehen grün - blau / klar
- Geruch typisch
- pH- Wert 9.0 - 9.4
- Konzentration nach Refraktometer

Wechsel des Spindelfluids

Dem Spindelfluid wird Systemreiniger (Einsatzkonzentration je nach Verunreinigung, siehe PDS Systemreiniger) beigegeben und für 24-48h weitergearbeitet.

System komplett entleeren und möglichst gründlich reinigen.

Danach mit STRUB Spindelfluid XLI++ Concentrate (Gemisch 55/45 Teile) neu befüllen.

Einstellung der Konzentration:

Wenn die Gemischkonzentration wegen Verdampfungsverlust reduziert werden muss, sollte dies mit qualitativ geeignetem Wasser (siehe Anwendung) nachgefüllt werden.

Beispiel: Ist- Konzentration 60%, Soll- Konzentration 45%, Volumen Tank 50 Liter

$$\text{Nachfüllmenge} = 50 - \left(\frac{50}{60} \times 45 \right) = 12.5 \text{ Liter}$$

Es sollten 12.5 Liter sauberes enthärtetes Wasser nachgegeben werden.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt basieren auf den allgemeinen Kenntnissen und Einsatzmöglichkeiten. Strub + Co. AG haftet nicht für Schäden, welche aus unsachgemäßem Einsatz der Produkte resultieren. Für die angegebenen Kenndaten gelten die branchenüblichen Mess- und Produktionstoleranzen. Generell kann aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Unsere Produkte werden stetig weiterentwickelt. Deshalb behält sich Strub + Co. AG das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Datenblatt jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.