



Le istruzioni e le informazioni che precedono sono dettate da una lunga esperienza di laboratorio e di pratico impiego e sono quindi accurate e pertinenti. Ma poiché le reali condizioni di utilizzo da parte degli utenti sono al di là di ogni ns. pratica possibilità di controllo, esse vengono fornite da parte nostra senza alcuna responsabilità o garanzia, implicita od esplicita.

# SCHEDA TECNICA

A&G SAS  
Via Gianni Brera, 4/C - 27010 ZECCONI (PV)  
Telefono 0382.95.71.20 - Fax 0382.95.76.14  
infoaeg@aegpavia.it - www.aegpavia.it  
P.I. e C.F. 01550490187



## DATI CHIMICO – FISICI

Aspetto	Valore	Unità
Aspetto concentrato	Ambrato chiaro	////
pH diluito	9,4	////
Viscosità	70	mm <sup>2</sup> /s
Densità	980	Kg/m <sup>3</sup>
Punto di congelamento	< 4	°C
Aspetto diluito	Bianco	////
Limite di corrosione	4	% DIN 51360 T2
Fattore di alcalinità (pH = 5)	2,8	ml 0,1 N/% 25 ml
Separato acido	0,75	ml %
Fattore rifrattometrico	1.4	% °Brix

## CAMBIAMENTO DI UN BAGNO E MANUTENZIONE DEL FLUIDO

Il prodotto deve essere stoccato in magazzini asciutti a temperatura tra i 4 e i 35°C.

Una concentrazione inferiore ai valori stabiliti o una scorretta preparazione della stessa può creare fenomeni di instabilità e ridurre la vita del fluido in utilizzo.

Prima di procedere ad ogni riempimento con emulsione fresca, raccomandiamo un ciclo completo di pulizia mediante l'impiego di additivi specifici per il lavaggio di tutto il sistema e dei componenti che verranno a contatto con il refrigerante. A&G sas dispone di additivi mirati allo scopo, consigliati in funzione del tipo di trattamento da eseguire e dall'efficacia richiesta.

Il CUTTING PLUS non presenta alcun rischio per la salute e la sicurezza se utilizzato secondo i criteri raccomandati da A&G sas. Gli utilizzatori del prodotto devono mantenere una corretta igiene personale e del posto di lavoro (vedere scheda di sicurezza).