



# XPD M 3013



## ANWENDUNGEN

### schwere Umformung

● **XPD M 3013** ist ein hochadditiviertes, chlorfreies Umformöl auf Basis paraffinischer Grundöle geeignet für mittelschwere bis schwere Umformarbeiten (Tiefziehen, Biegen, Stanzen, ..) an Stählen und Stahllegierungen.

● **XPD M 3013** ist nicht zur Bearbeitung von Buntmetallen geeignet.

## EIGENSCHAFTEN

### hohes Leistungsvermögen

### hohe Viskosität

- enthält chlorfreie Hochdruckadditive.
- besitzt ein hohes Leistungsvermögen, mindert Reibung und Werkzeugverschleiß.
- ist mit aromatenarmen, paraffinischen Grundölen formuliert.
- besitzt eine hohe Viskosität und Schmierfilmstärke für schwere Umformarbeiten.
- ist verträglich mit Elastomeren und Anstrichen.
- enthält keine Silikonentschäumer.
- lässt sich mit Kaltreinigern ( Finasol ) oder wässrigen, alkalischen Reinigern (**Finarox**) entfetten.

TYPISCHE KENNWERTE	METHODEN	EINHEITEN	XPD M 3013
Farbe	ISO 2049	-	5
Aussehen	visuell	-	blank
Dichte bei 15 °C	DIN 51 575	kg/m <sup>3</sup>	934
Viskosität bei 20 °C	DIN 51 562	mm <sup>2</sup> /s	377
Viskosität bei 40 °C	DIN 51 562	mm <sup>2</sup> /s	117
Flammpunkt, COC	ISO 2592	°C	212
Brechungsindex n <sub>D20</sub>	DIN 51 423/2	-	1,489
Kupferkorrosion, 100 A3	ISO 2160	-	4c
Bruggertest	DIN 51347/2	N/mm <sup>2</sup>	163
Reichertest, Verschleiß	-	mm <sup>2</sup>	4,0

(Es handelt sich um Kennwerte, die im handelsüblichen Rahmen schwanken können.)

September 2003