



## DESCRIZIONE

La lavorazione della lamiera comprende operazioni di deformazione a freddo della stessa come ad esempio la tranciatura e/o l'imbutitura. Durante queste operazioni è necessario effettuare una lavorazione che rispetti determinate tolleranze e preservi il più possibile la matrice ed il punzone dall'usura.

La lamiera può poi essere soggetta a successive lavorazioni: decorazione, spazzolatura, etc... che sono fortemente compromesse dalla presenza di tracce oleose. La maggior parte delle aziende inoltre tende ad evitare il decapaggio della lamiera sia per velocizzare il processo di lavorazione, sia per evitare il diffondersi nell'aria di residui dell'ossidazione delle sostanze lubrificanti.

## PROPRIETA'

La serie di prodotti **SYNECO DRY STAMP** garantisce nelle operazioni di tranciatura ed imbutitura del lamierino un'elevata durata dello stampo, un'ottima finitura e protezione del pezzo. Inoltre la scelta del prodotto giusto all'interno della serie permette di evitare il decapaggio successivo. Il prodotto è formulato con prodotti particolarmente raffinati che consentono di ridurre l'impatto con gli operatori e con l'ambiente circostante. La serie di prodotti **SYNECO DRY STAMP** offre inoltre un'efficace raffreddamento del pezzo e dello stampo. Alcuni prodotti della serie evaporano immediatamente dopo la lavorazione altri lasciano una pellicola protettiva per diverse settimane. La serie di prodotti **SYNECO DRY STAMP** evita l'impacchettatura dei pezzi lavorati e garantisce facili lavorazioni successive di saldatura e verniciatura.

## APPLICAZIONI

Il prodotto si applica a mezzo tampone, a goccia, o spruzzato sulle superfici di lamierino destinato alla tranciatura. La scelta del prodotto da utilizzare è in relazione alla lavorazione, allo spessore del metallo e va concordato col Servizio Tecnico Syneco. Impiegabile su acciaio e leghe di Alluminio.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICA	U.M.	DS	DS I	DS L	DS P	DS S	METODO
Peso Specifico 15°C	kg/l	0,770	0,770	0,771	0,772	0,772	ASTM D297
Viscosità a 40°C	cSt	1,34	1,35	1,33	1,33	1,33	ASTM D445
Punto di accensione PM	°C	45	45	45	45	45	ASTM D93
Punto iniziale distillazione	°C	160	160	160	160	160	ASTM D86

7 Settembre 2010