Technisches Merkblatt NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl



Hochleistungsschmiermittel für Span abhebende und spanlose Bearbeitung von zäh harten Stählen, Titan, Aluminium und deren Legierungen

NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl ist ein nicht wässriges Hochdruckkühlschmiermittel für alle Bohr-, Schneid-, Schleif-, Fräs- und Umformarbeiten an zäh harten Metallen.

NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl besteht aus synthetischen Grundölen. Der Schmierfilm zeichnet sich durch extreme Druckfestigkeit aus, hat eine hohe Temperaturbeständigkeit, haftet sehr gut an der Schnittkante und verhindert dadurch Kantenaufbau. Der Schmierfilm verharzt nicht. Neuartige Wirkstoffe verhindern unerwünschte Spanspiralenbildung.

NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl hat einen angenehmen Geruch und enthält weder Schwermetalle noch chlorhaltigen Hochdruck- oder Silikon-Öle.

Einsatzgebiete:

- Metall verarbeitende Industrie
- Maschinen- und Gerätebau
- mechanische Werkstätten
- Instandhaltungs- und Reparaturbetriebe
- Servicebetriebe
- chemische Industrie

Qualität und Eigenschaften

- erlaubt höhere Schnittgeschwindigkeiten
- erzeugt niedrigere Gebrauchstemperaturen
- schützt Werkzeuge gegen Kantenaufbau
- sichert präzise Maßhaltigkeit
- steigert die Produktivität
- erhöht die Werkzeugstandzeit um über 100 % bei Span abhebender und
- spanloser Bearbeitung
- Sicher auf allen Metalloberflächen, ohne Verfärbung
- chlorfrei

Physikalische und chemische Daten

- **Farbe:** rot
- **Geruch:** Eigengeruch
- **Treibmittel:** CO^2, Vorteile s. u.
- **Viskosität, kinematisch:** 108 mm^2/S 40°C, 15 mm^2/S 100°C,
  DIN 51 562 Teil !
- **Viskositäts-Index:** 108 ISO 2909
- **Verdunstungsverlust:** 0.01% 150C, 73h
- **Stockpunkt:** -51,4°C
- **CLP-Schmieröl:** Oxidationsschutz, Korrosionsschutz, Verschleißschutz - DIN 51 517
- **Gutkraft:** 7000 N -1 min, 1490 UPM, DIN 350 Teil 2
- **Schweißkraft:** 7500 N -1 min, 1490 UPM, DIN 350 Teil 2
- **Verschleißkennwert:** 0,02 mm - 500 N, 6000 m, Reichert -
  Reibverschleiß-Waage
- **Dichte:** 0.98 g/ml, 20°C / DIN 51 757 C
- **Schliffmarke:** 1,7 mm^2 - 500 N, 6000 m, Reichert -
  Reibverschleiß-Waage
- **Druckbelastung maximal:** 290 N/mm^2 - 500 N, 600 m, Berechnung nach Brugger
- **Kupferkorrosion:** 4c 130°C, 3h, ISO 2160
- **Haltbarkeit/Lagerung:**

10 Jahre bei sachgerechter Lagerung (=10°-25°C, relative Luftfeuchte von max. 60%)
- **Gebinde/Inhalt:**
  Aeorosoldose mit 400ml Nettovolumen

Vorteile CO^2-Treibmittel:

- Umwelt-neutral – da das CO^2 Treibmittel der Atmosphäre entnommen wird und kein zusätzliches CO^2 erzeugt wird
- Unbrennbar
- ungiftig
- reagiert nicht mit anderen chemischen Substanzen
- daher: 100% reiner Wirkstoffanteil
- Höhere Ergiebigkeit, da der CO^2 Treibmittel-Anteil nur ca. 2% am Gesamt-Produkt beträgt.

Entsorgung und Kennzeichnung

Entsorgung: Bitte nur restentleerte Gebinde dem Recycling zuführen. Gebinde mit Resten zur Problemabfallstelle bringen.
Nur für DE: Um eine hohe Wiederverwertung und Recyclerate zu gewährleisten fordert der Gesetzgeber, entsprechend §15 - VerpackG, Absatz 1, die Rücknahme von Transport- Verkaufs- oder Umverpackungen, alternativ jedoch können auch abweichende Vereinbarungen getroffen werden.

Kennzeichnung: Alle Produkte von European Aerosols entsprechen dem jeweils aktuellen Stand der Kennzeichnungsvorschriften. Die Einstufung, Klassifizierung, Auszeichnung erfolgt nach GHS bzw. CLP 1272/2008/EG in der derzeitigen gültigen Form. Die Sicherheitsdatenblätter entsprechen REACH 1907/2006/EG, Artikel 31 und Anhang II, in der derzeit gültigen Form.

Gebrauchsanleitung

Vor der Anwendung die Achtungstexte stets sorgfältig lesen und beachten!

Anwendung:

- **NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl** Aerosol-Dose vor Gebrauch schütteln.
- **NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl** aus kurzem Abstand auf die Schneidflächen des Werkzeuges aufsprühen. Schnittgeschwindigkeit bei der Maschine auf den geeigneten Drehzahlbereich einstellen.
  Während der Bearbeitung **NICRO 860 Plus Bohr- und Schneidöl** nach Bedarf aufsprühen. Bei manueller Anwendung, z.B. beim Schneiden von Gewinden, genügt ein einmaliges Benetzen des Bohrers oder Bohrlochs.

Tipps zum Spraylackieren

Das Objekt und die Umgebung vor Sprühnebel schützen.
Temperaturen möglichst zwischen +10°C und +25°C, max. Luftfeuchtigkeit 60 %.

Trocken lagern. Vor Sonneneinstrahlung oder anderen Wärmequellen schützen. Nur bei trockener Witterung und an windgeschützten Stellen sowie in gut belüfteten Räumen sprühen. Weitere Hinweise auf dem Etikett beachten!

Bestellangaben

Anmerkungen

Diese anwendungstechnischen Informationen erfolgen nach bestem Wissen. Sie gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreien Sie nicht von eigenen Prüfungen der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Anwendungen. Die Anwendung und Verarbeitung erfolgt außerhalb unserer Kontrollmöglichkeit und liegt deshalb ausschließlich im Verantwortungsbereich des Anwenders. European Aerosols wird von der Haftung befreit, sofern das haftungsbegründete Ereignis nicht auf einem von European Aerosols verschuldeten Fehler beruht.

Stand: 08. Juli 2014
Mit dieser Version werden alle evtl. früher erschienenen Versionen ungültig.

Druckdatum: 25.11.2026

European Aerosols GmbH | Kurt-Vogelsang-Straße 6 | 74855 Haßmersheim | info-de@european-aerosols.com