



DELTAForge 31

DESCRIPCION:

El Deltaforge 31 es un lubricante fumífero para troqueles de prensa y forja, con base de agua, que, además de sus excelentes propiedades lubricadoras y liberadoras, posee la propiedad única en su género de humedecer los troqueles hasta 400 °C. Es un lubricante versátil recomendado para forjar en caliente y prensar los siguientes metales:

- Aceros ordinarios al carbono
- Aceros inoxidables y de otras aleaciones
- Superaleaciones: inconels, udimets, etc.
- Aluminio y latón

VENTAJAS:

- *Excelentes propiedades de lubricación para el eficaz llenado de los troqueles y el movimiento controlado del metal
- *Buenas propiedades de liberación para eliminar residuos adheridos a la lingotera
- *Posibilidad de controlar las temperaturas de los troqueles, ajustando la proporción de dilución
- *Humedecimiento rápido y formación de una película sobre el metal
- *No corrosivo para el troquel ni para la pieza de trabajo
- *Ausencia de humo, vapores y efectos tóxicos al ser rociado sobre el metal caliente
- *Facilidad de manejo y aplicación en el taller
- * Adaptabilidad a numerosos tamaños y tipos de trabajo

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

ENSAYO	VALOR
Lubricante	Grafito Microprocesado
Vehículo	Agua
Densidad	1.18 gr/cm ³
Aspecto	Líquido Fluido
Contenido de sólidos	18%
pH	7.5 - 10
Punto de Congelación	0°C

DILUCIÓN Y APLICACIÓN:

Dilución

El **Deltaforge 31** es un concentrado que debe diluirse con agua blanda, desmineralizada o destilada, antes de su empleo. Es importante efectuar la dilución como sigue:

- agitar bien el producto en su recipiente original antes de trasvasarlo a un recipiente adecuado
- añadir lentamente una cantidad de agua aproximadamente igual, con constante agitación, hasta que la mezcla sea homogénea
- agregar el agua restante más rápidamente, mientras se sigue agitando constantemente

NO DILUIR AÑADIENDO EL CONCENTRADO AL AGUA

Proporción de la dilución

La proporción de la dilución varía según las condiciones de trabajo y el grado de refrigeración requerido. Para pruebas iniciales, se recomiendan las siguientes proporciones:

- para forjas relativamente sencillas de acero al carbono, aluminio y para prensar en caliente el latón: 1 parte de **Deltaforge 31** por cada 10 partes de agua.
- para acero al carbono de perfil profundo y difícil, en forjas de superaleación y alta aleación: 1 parte de **Deltaforge 31** por cada 5 partes de agua.

Tratamiento previo de los troqueles

Para obtener la formación rápida de una película lubricante con grafito adherente, los troqueles deben ser desengrasados y luego precalentados a 150°C, aproximadamente.

Nota: Deltaforge es marca de Acheson Industries, Inc.