



# LASCOL DH 600

HUILE DE COUPE SPECIFIQUE  
NON SOLUBLE

(indice 3.2)

## Tous travaux / spéciale ACIERS & FONTES

### MATERIAUX

- Tous métaux ferreux (aciers alliés ou non, fontes...)

Parfait pour : **Aciers alliés premier titre, alliages Chrome-Nickel**

*Note : Pour usiner les métaux non-ferreux uniquement, nous recommandons l'emploi du lubrifiant LASCOL AKOC 1311.*

### APPLICATIONS

- **Tous travaux de coupe, d'étirage et d'emboutissage.**
- Parfait pour : Formage, façonnage, tournage, fraisage, taraudage, alésage, sciage, centrage...

### PRESTATIONS DU LASCOL DH 600

- Pulvérisation manuelle, application au pinceau, ou utilisation en circuit de pompe.
- Finition impeccable : surfaces propres, lisses et brillantes.
- Coupes très précises avec un minimum de pertes.
- **Très grande efficacité en Extrême Pression à toute vitesse de coupe.**
- Durée de vie de l'outil prolongée.
- Economique à l'emploi.
- Aucun marquage "négatif" relatif aux produits dangereux.
- Conformité avec les lois et directives les plus strictes sur l'emploi de produits chimiques.

### PROPRIETES CARACTERISTIQUES DU LASCOL DH 600

- Base : HUILES MINERALES et NATURELLES
- **Aucun des composants n'est recensé comme matière dangereuse.**
- Composants combinés pour le respect de l'environnement avec un minimum d'arômes.
- Combinaisons d'additifs Extrême Pression (Soufre-Phosphore) en quantité minimum soigneusement étudiée.
- Matières grasses nouvellement développées pour optimiser la finition des pièces et la durée de vie de l'outil.
- Contient des paraffines chlorées.
- Fort pouvoir anti-corrosif.
- Les résidus liquides se nettoient facilement.

**Reste liquide dans le circuit de pompe en machines automatiques.**

**Viscosité à 20 °C : 34 mm<sup>2</sup>/s**

**Point d'inflammation > 180 °C**

**Densité à 20 °C : 0,94 g/cm<sup>3</sup>**

Conditionné en sprays de 500ml, bidons de 5l, 10l, 25l et fûts de 60l et 209l