



LASCOL SD 401

Pâte de coupe / USINAGES LES PLUS DIFFICILES

**GRAISSAGE
MAXIMUM**

(indice 4.3)

MATERIAUX

- **Métaux difficiles à usiner** : Titane, Manganèse, aciers alliés ou non et fontes de tout type (acier fondu, fonte grise, fonte malléable).
- **Parfait pour** : **alliages Chrome-Nickel et métaux les plus durs.**

APPLICATIONS

- **Tous travaux de coupe et d'étirage.**
- **Efficacité optimale pour** : **Filetage, peignage des filets, taraudage, centrage, brochage, alésage, forage, fraisage.**

PRESTATIONS DU LASCOL SD 401

- **Application manuelle uniquement** (pour machine automatique, nous consulter).
- Assure un travail parfait à **vitesse de coupe très élevée.**
- **Parfait pour** : **Extrême Pression et hautes températures.**
- Coupes très précises avec un minimum de pertes.
- Durée de vie de l'outil prolongée.
- Si nécessaire, les résidus s'éliminent sans problème avec un dégraissant.
- Travail économique et faibles coûts d'usinage.

PROPRIETES CARACTERISTIQUES DU LASCOL SD 401

- Spécialement développée pour assurer un **graissage maximum de votre outil.**
- Contient les additifs Extrême Pression les plus performants.
- Contient des paraffines chlorées à fort pouvoir refroidisseur.

EFFICACITE OPTIMALE SUR LES TARAUDAGES ET FORAGES PROFONDS !

Viscosité à 20 °C : pâte solide

Point de liquéfaction : 35 °C

Point d'inflammation : 250 °C Densité à 20 °C : 1 g/cm³

Disponible en boîtes de 250g et 750g

LA PATE DE COUPE LASCOL SD 401 SE DECLINE EN VERSION "LIQUIDE" SOUS LA DENOMINATION LASCOL FB 500 disponible en sprays de 250ml, 5 l, 10 l, 25 l et fûts de 60 l et 209 l