

# Schneidöl-Nr.3+EMULSION

## Kühlschmierstoff



Einsatzgebiete - Material	
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm <sup>2</sup>
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm <sup>2</sup>
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm <sup>2</sup>
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	<= 1200 N/mm <sup>2</sup>
P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a.	<= 1400 N/mm <sup>2</sup>
M1.1 Ferritisch, martensitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>
M2.1 Austenitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>
M3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	<= 1100 N/mm <sup>2</sup>
M4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	<= 1250 N/mm <sup>2</sup>
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>