

# ROGA-CHEM<sup>®</sup>

**Für alle Arbeitsgänge in der spanabhebenden Metallverarbeitung geeignet**

**Chemische Wirkstoffe schmieren und kühlen**

**ROGA-CHEM wirkt auch bei Anwendungsbereichen, in denen andere Kühlmittel versagen!**

## **ROGA-CHEM**

verhindert Korrosion an Werkzeugen, Maschinen, Werkstücken.

## **ROGA-CHEM**

wird nicht ranzig, dadurch lange Anwendungszeit des Kühlmittels.\* Normalerweise werden lösliche Öle in der kurzen Zeit von 3-14 Tagen ranzig. ROGA-CHEM muß erst nach mehreren Monaten gewechselt werden. Ein Nachfüllen ist nur ab und zu nötig, um Verluste durch Verschütten oder Verdampfen auszugleichen.

## **ROGA-CHEM**

erhöht die Lebensdauer der Werkzeuge. Sie konnten bis zu zehnmal länger verwendet werden.

## **ROGA-CHEM**

kühlt die Werkzeuge besser.

## **ROGA-CHEM**

verharzt nicht. Dadurch verringern sich die Stillstandszeiten der Maschinen.

## **ROGA-CHEM**

entwickelt keine giftigen Dämpfe und wird auch nach langem Gebrauch nicht sauer.

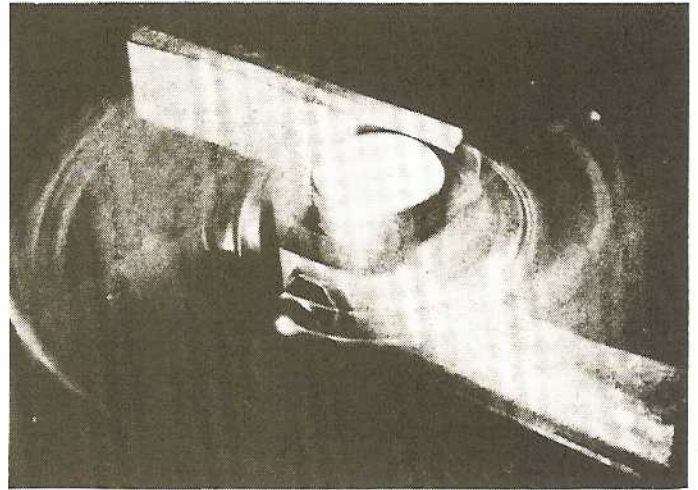
## **ROGA-CHEM**

ermöglicht saubere Verarbeitung, somit bessere Oberflächen und weniger Ausschuß.

## **ROGA-CHEM**

bleibt in jeder Verdünnung transparent und kann dadurch auch bei Feinarbeiten die Sicht nicht behindern.

\*Die Nutzungsdauer von ROGA-CHEM vermindert sich bei einer Verschmutzung durch Schmieröl oder Drucköl. Derartige Öle begünstigen durch ihre Zersetzung das Wachstum von Bakterien.



## **ROGA-CHEM**

kann leicht mit üblichen Entfettern oder kaltem Wasser entfernt werden.

## **ROGA-CHEM**

ist nicht hautschädlich.

## **ROGA-CHEM**

kann bis 1 : 50 mit Wasser verdünnt werden.

## **ROGA-CHEM**

mischt sich auch mit hartem Wasser.

## **Gebrauchshinweise:**

a) Beim Schleifen, Fräsen, Drehen, Bohren und Zapfenfräsen:

Verdünnung 1 : 20 bis 1 : 30 mit Wasser.

b) Beim Bohren, Gewindeschneiden, Sägen, Eindrehen, Räumen:

Verdünnung 1 : 10 bis 1 : 30 mit Wasser

Diese Empfehlungen gelten für die Stahlbearbeitung. Beim Schleifen von Gußeisen raten wir eine Verdünnung von 1 : 20, um Rostanfall zu vermeiden. Ebenfalls empfehlen wir ROGA-CHEM bei der Bearbeitung von Aluminium, Bronze, Kupfer, Messing, rostfreiem Stahl und anderen Metallen, außer Magnesium. ROGA-CHEM sollte nicht angewandt werden bei Legierungen mit hohem Bleigehalt oder wenn extrem hartes Wasser zum Schleifen benutzt werden muß.