



## DELTAForge 31

### DESCRIPCION:

El Deltaforge 31 es un lubricante fumifugo 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
<b>Lubricante</b>	Grafito Microprocesado
<b>Vehículo</b>	Agua
<b>Densidad</b>	1.18 gr/cm <sup>3</sup>
<b>Aspecto</b>	Líquido Fluido
<b>Contenido de sólidos</b>	18%
<b>pH</b>	7.5 - 10
<b>Punto de Congelación</b>	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.**