

Масло формовочное Экоформ-68



Масло формовочное Экоформ-68 – специальный продукт, предназначенный для смазки форм при производстве изделий из пористого бетона. Наличие в составе формовочного масла эффективных присадок обеспечивающих физико-химическое взаимодействие позволяет использовать его на формах (опалубках) различного вида (металлических, пластиковых, деревянных, а так же комбинированных) в подогретом виде. Сбалансированное сочетание эмульгаторов, ингибиторов коррозии и высокого качества минерального масла обеспечивает хорошие характеристики продукта.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Масло формовочное Экоформ-68 - специальный продукт для отделения опалубки от бетона, предназначенный для смазки форм при производстве изделий в основном из пористого бетона, применяется в готовом подогретом виде, следовательно, не нуждается в дополнительном добавлении воды, масел или растворителей. Наносить данный продукт можно кистью, валиком или методом "веерного распыления" с помощью распылителей предназначенных для равномерного, экономичного нанесения смазки на опалубку. Необходимо избегать

образования масляных луж. Избыточное количество разделительного средства следует удалить.

СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокое качество поверхности готовых изделий из бетона (не оставляет на поверхности темных и масляных пятен, не снижает прочность поверхностного слоя бетона).
- Отсутствие на поверхности изделия из бетона раковин от пузырьков воздуха.
- Применение продукта при низких температурах до -25°C по требованию заказчика.
- Высокая адгезия смазочного материала к металлу.
- Защиту от коррозии металлических форм и строительных механизмов.
- Возможность последующей окраски поверхности бетона или нанесение специальных строительных составов.
- Не содержит соединений нитритов, хлора, бора.
- Маслом можно работать на открытом воздухе (до -25 градусов Цельсия).

ВОЗМОЖНОСТЬ ПОСТАВКИ:

Поставляется в:

- Ж/д и авто/цистерны
- Пластиковые контейнеры
- Бочки 216,5 литров

Продукт производится по стандарту:
ТУ 0258-002-50147808-2015

Наименования показателя	Норма по ТУ
Вязкость кинематическая при 40°C , $\text{мм}^2/\text{с}$	68
Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, не ниже	190
Температура застывания, не выше	-25
Коррозия на медной пластинке	1b
Кислотное число, мг КОН/г, не более	4
Цвет на колориметре ЦНТ, не более	2