

Wassermischbare Kühlschmierstoffe (Emulsionen) Water miscible cutting fluids (emulsions)



Produktname product name	Technologie technology					Kenndaten characteristics				Material material					Anwendung application										Bemerkung comment
	Borsäure boric acid	Amine amines	DCHA - Basis DCHA based	Fettung lubricity	EP-Additive EP additives	Mineralölgehalt mineral oil content	pH-Wert bei 5% pH value at 5%	Refraktometerfaktor [%/°Brix] refractometer value [%/°Brix]	Korrosionsschutz DIN 51360/2 corrosion protection DIN 51360/2	Guss cast iron	unlegierter Stahl non-alloy steel	legierter Stahl alloyed steel	Buntmetall yellow metal	Aluminium aluminium	Hartmetall carbide	Schleifen grinding	Einsatzkonzentration concentration	allgemeine Zerspänung general machining	Einsatzkonzentration concentration	schwere Zerspänung heavy machining	Einsatzkonzentration concentration	Umformen forming	empfohlene Anfangshärte [°dH] recommended make-up water [°dH]	stabil bis ca. Härte [°dH] max. water hardness in use [°dH]	
MabanoCut 34	✓	✓	-	✓	✓	~ 28%	ca. 9,3	1,4	5% - Note 0	+++	+++	+++	**	++	-	++	≥ 5%	++	≥ 5%	-	-	-	10-25	80	
MabanoCut 39	✓	✓	-	-	-	~ 35%	ca. 9,1	1,2	5% - Note 0	+++	+++	++	**	**	-	+	≥ 5%	+	≥ 5%	-	-	-	10-25	60	
MabanoCut 249 BF	-	✓	✓	-	-	~ 10%	ca. 9,8	1,9	5% - Note 0	+++	+++	+	**	+	-	+++	≥ 5%	+	≥ 5%	-	-	-	10-30	60	
MabanoCut 261 BF	-	✓	✓	✓	-	~ 45%	9,7 sinkt im Gebrauch	1,0	6% - Note 0	+	+++	+++	**	+	-	-	-	++	≥ 6%	++	≥ 8%	-	10-30	60	
MabanoCut 261 Blue	-	✓	✓	✓	-	~ 40%	9,8 sinkt im Gebrauch	1,0	5% - Note 0	+	+++	+++	**	+	-	-	-	++	≥ 6%	++	≥ 8%	-	10-30	60	CO ₂ Einsparpotential durch raffinierte Basisöle CO ₂ savings through rerefined base oils
MabanoCut 262 BF	-	✓	✓	-	-	~ 20%	10,4 sinkt im Gebrauch	1,6	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	+++	≥ 5%	+	≥ 8%	-	-	-	10-30	60	
MabanoCut 263 BF	-	✓	✓	-	-	~ 30%	10,1 sinkt im Gebrauch	1,3	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	++	≥ 5%	+	≥ 8%	-	-	-	5-30	60	
MabanoCut 264 BF	-	✓	✓	✓	✓	~ 40%	ca. 9,8	1,0	5% - Note 0	+	+++	+++	**	++	-	+	≥ 5%	++	≥ 6%	++	≥ 8%	-	10-30	60	
MabanoCut 265 BF	-	✓	✓	✓	✓	~ 30%	ca. 9,7	1,3	5% - Note 0	+++	+++	+++	+	++	-	++	≥ 5%	++	≥ 7%	-	-	-	5-30	150	Geeignet zur Bearbeitung von Magnesium suitable for machining of magnesium
MabanoCut E 72 BF	-	✓	-	✓	-	~ 30%	ca. 9,7	1,2	5% - Note 0	++	+++	+++	+	+	-	+	-	++	≥ 5%	++	≥ 10%	-	5-30	80	
MabanoCut E 73 BF	-	✓	-	✓	-	~ 30%	ca. 9,7	1,1	5% - Note 0	+	+++	+++	+	++	-	+	-	++	≥ 5%	++	≥ 10%	-	5-30	80	
MabanoCut E 75 BF ECO	-	✓	-	✓	✓	0%	ca. 9,3	1,3	4% - Note 0	++	+++	+++	**	+++	-	-	-	++	≥ 5%	++	≥ 8%	-	5-20	60	Auf Basis nachwachsender Rohstoffe based on renewable raw material
MabanoCut E 84 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 30%	ca. 9,2	1,2	5% - Note 0	+	+++	+++	**	+++	-	+	≥ 5%	++	≥ 5%	++	≥ 10%	-	5-30	100	Kenzeichnungsfreies Produkt product without hazard label
MabanoCut E 92 BF	-	✓	-	-	-	~ 30%	ca. 9,4	1,3	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	++	≥ 5%	+	≥ 8%	-	-	-	5-30	80	Kenzeichnungsfreies Produkt product without hazard label
MabanoCut E 93 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 30%	ca. 9,4	1,1	4% - Note 0	+++	+++	+++	+	+++	-	+	≥ 5%	++	≥ 5%	++	≥ 10%	-	5-30	100	Kenzeichnungsfreies Produkt product without hazard label
MabanoCut E 98 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 40%	ca. 9,5	1,1	5% - Note 0	++	+++	+++	**	+++	-	+	≥ 5%	++	≥ 5%	++	≥ 8%	-	5-30	80	
MabanoCut E 99 BF	-	✓	(✓)	✓	✓	~ 26%	ca. 9,2	1,3	5% - Note 0	++	+++	++	+++	++	-	+	≥ 5%	++	≥ 5%	+	≥ 10%	-	5-30	80	
MabanoCut P 466	-	-	-	✓	-	~ 45%	ca. 9,4	0,9	7% - Note 1/1	+	+++	+++	++	+++	-	-	-	++	≥ 7%	++	≥ 10%	-	15-25	60	

** bedingt geeignet; die Neigung zur Fleckenbildung vor der Bearbeitung von Aluminium- und Buntmetallegerungen sollte überprüft werden
** in case of machining aluminium and yellow metal alloys, please consider to check in advance the staining behaviour

Stand: Januar 2024
Issue: January 2024

+++	bevorzugt geeignet / preferably recommended
++	geeignet / recommended
+	bedingt geeignet / qualified
-	nicht geeignet / not recommended