

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 [%/°Brx] refractometer value [%/°Brx]	Korrosionsschutz DIN 51360/2 corrosion protection DIN 51360/2	Guss cast iron	unlegierter Stahl unalloyed steel	legierter Stahl alloyed steel	Buntmetall non-ferrous heavy metal	Aluminium aluminum	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]	
Mabanol Cut 162	-	✓	✓	-	-	~ 24%	ca. 9,7	1,5	6% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	+++	≥ 6 %	+	≥ 8 %	-	-	-			
Mabanol Cut 165	-	✓	✓	✓	✓	~ 35%	ca. 9,7	1,0	5% - Note 0	+++	+++	+++	+	++	-	+	≥ 5 %	++	≥ 6 %	++	≥ 8 %	-	5-30	60	
Mabanol Cut 261 BF	-	✓	✓	✓	-	~ 45%	9,7 sinkt im Gebrauch	1,0	6% - Note 0	+	+++	+++	**	+	-	-	-	++	≥ 6 %	++	≥ 8 %	-	10-30	60	
Mabanol Cut 262 BF	-	✓	✓	-	-	~ 20%	10,4 sinkt im Gebrauch	1,6	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	+++	≥ 5 %	+	≥ 8 %	-	-	-	10-30	60	
Mabanol Cut 263 BF	-	✓	✓	-	-	~ 30%	10,1 sinkt im Gebrauch	1,3	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	++	≥ 5 %	++	≥ 8 %	+	≥ 10 %	-	5-30	60	
Mabanol Cut 264 BF	-	✓	✓	✓	✓	~ 40%	ca. 9,8	1,0	5% - Note 0	+	+++	+++	**	++	-	+	≥ 5 %	++	≥ 6 %	++	≥ 8 %	-	10-30	60	
Mabanol Cut 265 BF	-	✓	✓	✓	✓	~ 30%	ca. 9,7	1,3	5% - Note 0	+++	+++	+++	+	++	-	++	≥ 5 %	++	≥ 7 %	+	≥ 10 %	-	5-30	150	Geeignet zur Bearbeitung von Magnesium suitable for machining of magnesium
Mabanol Cut 268 BF	-	✓	✓	-	✓	~ 20%	10,4 sinkt im Gebrauch	1,6	4% - Note 0	+++	+++	+++	+	+++	-	++	≥ 5 %	+	≥ 8 %	-	-	-	10-30	60	
Mabanol Cut 269 BF	-	✓	✓	✓	-	~ 30%	9,9 sinkt im Gebrauch	1,3	4% - Note 0	+++	+++	+++	-	+++	-	++	≥ 5 %	+	≥ 8 %	-	-	-	5-30	60	
Mabanol Cut E 92 BF	-	✓	-	-	-	~ 30%	ca. 9,4	1,3	4% - Note 0	+++	+++	+++	**	**	-	++	≥ 5 %	++	≥ 8 %	-	-	-	5-30	80	
Mabanol Cut E 93 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 30%	9,3	1,1	4% - Note 0	+++	+++	+++	+	+++	-	+	≥ 5 %	++	≥ 5 %	++	≥ 10 %	-	5-30	100	Kennzeichnungsfreies Produkt product without hazard label
Mabanol Cut E 98 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 40%	ca. 9,5	1,1	5% - Note 0	++	+++	+++	**	+++	-	+	≥ 5 %	++	≥ 5 %	++	≥ 8 %	-	5-30	80	
Mabanol Cut E 99 BF	-	✓	-	✓	✓	~ 26%	ca. 9,2	1,3	5% - Note 0	++	+++	++	+++	++	-	+	≥ 5 %	++	≥ 5 %	+	≥ 10 %	-	5-30	80	

** bedingt geeignet; die Neigung zur Fleckenbildung vor der Bearbeitung von Aluminium- und Buntmetalllegierungen sollte überprüft werden

** in case of machining aluminium and non-ferrous heavy metal alloys, please consider to check in advance the staining behaviour

Stand/Issue: 13.08.2026

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