



Beredning av skärvätskor

När man pratar om ”beredning av skärvätskor” menar man den blandningsprocess du genomgår innan skärvätskan används till maskinerna.

Skäroljor

Skäroljor ska **inte** blandas med vatten och behöver därför inte någon särskild beredning. All utspädning med vatten påverkar skäroljan negativt och försämrar dess egenskaper och funktioner.

Vattenblandbara skärvätskor

Vattenblandbara skärvätskor späds ut med vatten, men det är viktigt att göra det på rätt sätt för att undvika problem. I våra produktinformationsblad kan du läsa mer om hur du ska göra för varje enskild produkt. Produktinformationsbladen hittar du för varje enskild produkt på vår hemsida.

För att undvika emulgeringsproblem bör man alltid tillsätta **skärvätskan i vatten**. För att komma ihåg den här processen kan man lära sig **SIV-regeln**, Skärvätska I Vatten. Om man gör tvärtom, och tillsätter vatten i skärvätskan, kan geléliknande klumpar bildas och skärvätskan fungerar då inte optimalt. I värsta fall måste den kasseras.

OBS! I undantagsfall kan man behöva blanda vatten i skärvätskan, till exempel om man vill reducera koncentrationen. I så fall måste vattnet vara utblandat med en svag skärvätskelösning (1-2 %).

När du blandar bör du undvika att blanda direkt i verktygsmaskinernas tankar; samt att blanda manuellt. Annars finns risken att skärvätskan inte blir homogen. Därför ska du alltid använda doseringsutrustning, till exempel en doseringspump eller injektor.

Helsyntetiska skärvätskor

Helsyntetiska skärvätskor innehåller ingen olja och kräver därför ingen särskild blandningsprocedur. Det är dock ingen nackdel att tillämpa SIV-regeln även för syntetiska skärvätskor.

TIPS: Undvik att blanda olika sorters skärvätskor med varandra, det kan vara svårt att förutse hur de olika additiven från de olika skärvätskorna reagerar med varandra.