

ПАМЯТКА.

1. Рабочая жидкость РЖ-3 предназначена для электроэрозионных станков малой мощности, где используются рабочие токи $I_{ср} = 0,5 - 65A$.
2. Перед заправкой станка жидкостью РЖ-3 необходимо очистить его бак и ванну от смолистых осадков ранее используемых жидкостей, отрицательно влияющих на осаждаемость продуктов пиролиза РЖ-3.
3. Выкачать из шлангов системы принудительной циркуляции оставшуюся жидкость, включив насос при пустом баке станка.
4. Промыть систему принудительной циркуляции и ванну станка жидкостью РЖ-3 из отдельной небольшой ёмкости (ведро, бачок).
5. Заправить станок чистой жидкостью РЖ-3, которая должна быть бесцветной, прозрачной и со слабым запахом.
6. При заправке станка соблюдать «Правила защиты от статического электричества», предусмотрев стекание образующегося в шлангах статического заряда электричества в землю.
7. В случае наличия влаги в бочке с РЖ-3 дать ей время отстояться и не сливать жидкость «до дна». При наличии влаги жидкость при горении потрескивает.
8. Для профилактики, на период адаптации, следует защищать кожу рук, используя плёнообразующие кремы и пасты для нефтепродуктов.
9. Для стабильного протекания процесса при обработке из-за большего газообразования следует увеличить величину расхода прокачиваемой жидкости на 30% по сравнению с ранее используемыми ароматизированными жидкостями (керосин+И12А, промышленные, трансформаторные масла и т.д.).
10. Жидкость РЖ-3 может быть использована на любой операции механо-сборочного производства вместо осветительного керосина, а также для чистки одежды от жировых, масляных пятен и пятен от свежей краски.