

1	I fluidi da taglio emulsionabili, a differenza di tutti gli altri lubrificanti, debbono essere scrupolosamente gestiti e non solo UTILIZZATI
2	Che si tratti del primo riempimento di una nuova macchina utensile o di una sostituzione dell'emulsione in esercizio, la vasca di raccolta dell'emulsione deve essere pulita e disinfettata con prodotti idonei allo scopo
3	RICORDA: l'emulsione è una dispersione di olio in acqua. Di conseguenza il concentrato va sempre aggiunto all'acqua sotto agitazione, MAI VICEVERSA. Più corretto è l'uso di appropriati strumenti di miscelazione. L'EMULSIONE NON VA MAI PREPARATA DIRETTAMENTE NELLA MACCHINA UTENSILE.
4	Controllare periodicamente la concentrazione in esercizio con il rifrattometro non dimenticando che il valore letto sullo strumento va moltiplicato per il coefficiente °BRIX tipico di ogni prodotto, che è riportato sulla scheda tecnica e/o sull'etichetta del prodotto stesso. Non è riportato sulla scheda di sicurezza.
5	Tutti gli interventi di valutazione delle condizioni delle emulsioni in esercizio, non debbono essere fatte a "OCCHIO o A SENSAZIONE" ma con strumenti idonei allo scopo, in particolare con rifrattometro e pHmetro (almeno con le così dette cartine) riferendo tali dati al fornitore del prodotto.
6	Qualora sia necessario ridurre la concentrazione di esercizio, generalmente a causa dell'auto concentrazione, MAI rabboccare con acqua pura ma con una emulsione a bassa concentrazione, mai inferiore al 2%, in relazione al volume da aggiungere all'emulsione in esercizio per ripristinare i livelli.
7	Se si deve aumentare la concentrazione dell'emulsione, che in genere non dovrebbe mai scendere sotto il 5%, è bene preparare esternamente alla macchina utensile la quantità di emulsione correttiva ad una concentrazione più elevata. La concentrazione dell'emulsione da aggiungere va determinata sulla base del volume da aggiungere rispetto al totale del volume da correggere. Tanto più frequenti saranno le correzioni tanto minori saranno i rischi di errori e più efficaci e positivi saranno i risultati ottenuti.
8	Rimuovere dalla superficie dell'emulsione gli eventuali oli inquinanti (oli idraulici, guide, residui di precedenti lavorazioni, protettivi etc..) con disoleatori (a disco, a nastro, a piatti coalescenti, etc) La presenza di oli inquinanti che "galleggiano" sulla superficie dell'emulsione nella vasca impedisce la corretta ossigenazione e favorisce lo sviluppo della flora batterica.
9	Interpretare con la collaborazione del fornitore del prodotto le cause di ruggine sui particolari lavorati, che sono quasi sempre conseguenti ad una non corretta preparazione e/o gestione dell'emulsione.
10	Stoccare le confezioni del concentrato sempre al coperto, evitando l'esposizione diretta al sole, per mantenere l'imballo, e di conseguenza il prodotto, in un ambito di temperature tra 5°C e 35°C