TRIM® C350

Liquide d'usinage synthétique de qualité

TRIM C350 est un liquide d'usinage synthétique optimisé pour les exigences les exigences l'industrie aérospatiale nord-américaine en matière de composition chimique, d'environnement et d'usinage. C350 tire le meilleur d'une nouvelle technologie d'esters pour produire un liquide d'enlèvement de métal de très haut rendement et facile à utiliser et à entretenir. La combinaison de la nouvelle technologie d'esters et d'additifs EP non chlorés produit des niveaux très élevés de pouvoir lubrifiant utile au niveau du point de coupe. La formulation chimique unique de C350 offre une protection supérieure des métaux non ferreux contre la corrosion, en particulier les alliages d'aluminium pour l'aérospatiale.

Synthétiques



Des performances suprêmes :

Les synthétiques de grande propreté TRIM® contiennent peu ou pas d'huile. Compatibles avec les eaux dures et offrant une bonne protection contre la corrosion, les synthétiques laissent très peu de résidus et sont faciles à nettoyer. Et leur transfert extrêmement réduit se traduit par de bas coûts d'exploitation.

Propreté et durabilité avec les synthétiques TRIM.

Approbations aérospatiales

Entreprise	Spécification
Airbus	No specification available
Comac	SOP-QC-201/01
GE Aerospace	ACSC-5438
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9378 Rev. B

Choisir C350:

- Satisfait les exigences les plus strictes des industries nucléaire et aérospatiale en matière de composition chimique et d'usinage
- Résistance supérieure à la corrosion aussi bien sur les matériaux ferreux que non ferreux, notamment les aluminiums pour l'aérospatiale 7075, 2024 et 3000, le titane, l'Inconel®, le laiton et les aciers alliés de résistance élevée
- Limpide et produisant peu de mousse et de brouillard, C350 est un vrai plaisir à utiliser et à gérer
- Produit des résultats supérieurs dans un large éventail d'utilisations, de la rectification générale au fraisage de longerons et à la fabrication de pales de turbine
- Enlèvement aisé des pièces pour faciliter le nettoyage avant les opérations d'assemblage, de peinture ou de de dépôt électrolytique
- Conforme à PRTR, pas de composant déclarable SARA 313. Le produit ne contient pas de chlore, phénol, nitrites, cuivre, triazine ou silicone
- Le transfert très réduit et la bonne tenue se traduisent par un bas coût d'exploitation

C350 spécialement pour:

Utilisations — alésage, coupe, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage de surface, inhibition de la corrosion, meulage à la bande, perçage, rectification, rectification à deux disques, rectification à passe profonde, rectification cylindrique, rectification de forme, rectification de forme cylindrique, rectification de surface, rectification interne, rectification sans centre en enfilade, rectification sans centre en plongée, rectification simple, rectification sur machine Blanchard, sciage ruban, taraudage, et tournage

Matériaux — 2024, 5000, 6000, 7075, acier à forte teneur en carbone, acier trempé, aciers alliés à haute résistance, aciers inoxydables, alliages à forte teneur en nickel, alliages d'aluminium pour l'aérospatiale, alliages exotiques, aluminium forgé, bronze, composites, cuivre, fonte d'aluminium, Inconel®, laiton, métaux ferreux, métaux jaunes, métaux non ferreux, plastiques, titane, et verre

Industries — aérospatiale

C350 ne contient pas de — chlore, matières IETMP, nitrites, phénols, silicone, soufre, et triazine

TRIM® C350

Liquide d'usinage synthétique de qualité

Conseils d'utilisation

- Les fortes concentrations de C350 renforcent la lubrification limite et EP.
- Moussage très réduit aux températures de travail supérieures à 27 °C (80 °F).
- Le maintien de la concentration entre 7,5 % et 10 % assure une inhibition de la corrosion et une tenue optimales.
- C350 est déconseillé sur les fontes de fer.
- C350 ne doit pas s'utiliser sur le magnésium ou d'autres métaux réactifs sans précautions particulières.
- Pour de plus amples renseignements concernant les utilisations du produit, y compris sur l'optimisation de ses performances, consulter le distributeur Master Fluid Solutions agréé local à https://www.masterfluids.com/ca/fr-ca/distributors/index.php ou le directeur commercial de district, ou appeler notre service d'assistance technique au 1-800-537-3365.

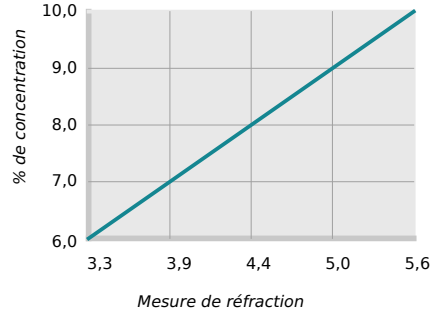
Propriété physiques - Données types

Couleur (concentré)	Incolore à légèrement jaune
Couleur (solution de travail)	Incolore à légèrement jaune
Odeur (concentré)	Légère, amine
Forme (concentré)	Liquide
Point d'éclair (concentré) (ASTM D92-90)	> 212°F
pH (concentré, intervalle)	8,1 - 8,5
pH (intervalle d'utilisation typique)	7,8 - 8,2
Indice de réfraction du réfrigérant	1,8
C.O.V. Contenu (ASTM E1868-10)	45 g/l

Concentrations conseillées pour l'usinage

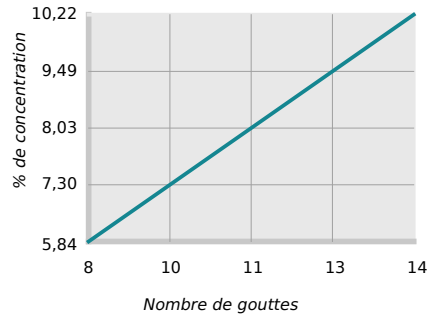
Léger	6,0% - 7,0%
Modéré	7,0% - 9,0%
Lourd	9,0% - 10,0%
Intervalle de concentration nominal	6,0% - 10,0%

Concentration par % Brix



% de concentration = Mesure de réfraction x Indice de réfraction
Indice de réfraction du réfrigérant (% Brix) = 1,8

Concentration par titrage



% de concentration = Nbre gouttes x Facteur de titrage
Facteur de titrage = 0,73

Santé et sécurité

Demander une FDS

TRIM® C350

Liquide d'usinage synthétique de qualité

Instructions de préparation

- Concentration d'emploi conseillée dans l'eau : 6,0% - 10,0%.
- Pour obtenir la meilleur solution de travail possible, verser la quantité requise de concentré dans la quantité requise d'eau (jamais l'inverse) et mélanger jusqu'à obtenir une préparation uniforme.
- Utiliser du réfrigérant pré-mélangé pour l'appoint afin d'améliorer les performances et de réduire les achats de réfrigérant. Le liquide d'appoint choisi doit équilibrer le taux d'évaporation de l'eau avec le taux de transfert du réfrigérant. Utiliser notre Calculateur de réfrigérant d'appoint pour déterminer le taux optimal pour la machine : apps.masterfluids.com/makeup/.
- Pour améliorer la tenue du lubrifiant et l'inhibition de la corrosion tout en réduisant le transfert et la consommation de concentré, utiliser de l'eau déminéralisée.



Bidon de 1 gallon (3,8 l)
SKU: C350-1G
UPC-12: 641238047179



Seau de 5 gallons (19 l)
SKU: C350-5G
UPC-12: 641238047155



Fût de 54 gallons (204 l)
SKU: C350-54G
UPC-12: 641238047131



Cuve de 270 gallons (1022 l)
SKU: C350-270G
UPC-12: 641238047162

DeepL a peut-être été utilisé pour traduire certaines parties de cette fiche technique. N'hésitez pas à nous signaler toute erreur à corriger : webmaster4mfs@gmail.com

TRIM® C350 | ©2007-2026 Master Fluid Solutions® | 2026-11-12

Renseignements supplémentaires

- Utiliser Master STAGES™ Whamex XT™ pour assurer un nettoyage préalable rapide et complet de la machine-outil et du circuit de refroidissement.
- Consulter Master Fluid Solutions avant d'utiliser sur des métaux ou pour des emplois non spécifiquement conseillés.
- Ne pas mélanger ce produit avec d'autres liquides d'usinage ou d'additifs pour liquide d'usinage, sauf sur les conseils de Master Fluid Solutions, car cela peut réduire les performances globales, produire des effets nocifs ou endommager la machine-outil et les pièces. En cas de contamination, obtenir l'assistance de Master Fluid Solutions.
- TRIM® est une marque déposée de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ et Whamex XT™ sont des marques de commerce de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Ces renseignements sont fournis en toute bonne foi et estimés à jour à la date de publication et ils concernent la formulation actuelle du produit. Dans la mesure où les conditions d'utilisation sont hors de notre contrôle, nous n'offrons aucune assurance, assertion ou garantie expresse ou implicite. Pour de plus amples renseignements, consulter Master Fluid Solutions. Pour obtenir la version la plus récente de ce document, aller à l'URL :

https://2trim.us/di/?i=ca_fr-ca_C350

501 West Boundary Street
Perrysburg, OH 43551-1200
United States
+1 419-874-7902

info@masterfluids.com

masterfluids.com/ca/fr-ca/