TRIM® E715

Émulsion d’usinage multimétaux

TRIM E715 est une huile soluble universelle de qualité nécessitant peu de maintenance même dans des conditions extrêmes. Il est largement utilisé dans l’usinage et la rectification d’un large éventail de matériaux. Sa formulation chimique et son pouvoir lubrifiant élevé permettent son utilisation pour les opérations d’usinage et de rectification modérées à très difficiles. Ce produit peut être utilisé sur différents matériaux.

Émulsions



Bien équipé pour la production :

Avec leur pouvoir lubrifiant mécanique supérieur et leur teneur en huile élevée, les émulsions TRIM® produisent une meilleure couche limite entre l’outil et le matériau. Les émulsions sont idéales pour les utilisations à basse vitesse, de moins de 600 SFPM, telles que brochage, alésage, perçage profond, perçage, taraudage et rectification sans centre.

Les émulsions conviennent bien à l’usinage du cuivre, des métaux jaunes, des aciers alliés, des fontes d’aluminium, des aluminiums forgés et des alliages au titane et au nickel difficiles à usiner.

Approbations aérospatiales

Entreprise	Spécification
SAFRAN	PCS-4001/4002

Choisir E715:

- Répond au CDC PMUC selon EDF D5713/DJX/RB90 0295 indice 1
- La formulation très stable assure des performances d’exploitation constantes et durables
- Compatible avec les eaux extrêmement dures
- Les additifs extrême pression (EP) non chlorés et non soufrés limitent le problème de collage de copeaux sur les outils
- L'émulsion très fine permet de limiter les pertes sur les pièces et les coupeaux et permet de réduire les coûts d'exploitation
- Grace à ses propriétés de mouillabilité, le liquide de coupe va rapidement à la pointe de l'outil et permet également de laisser un léger film permettant de protéger la machine et les pièces
- Convient à l’usinage des alliages d’aluminium, des aciers alliés, des alliages de nickel, de la fonte et des métaux jaunes
- Facile à recycler et à éliminer sans manutention ni équipement spécialisé
- Le produit est stable sans utilisation d'additifs

E715 spécialement pour:

Utilisations — alésage, ennuyeux, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage, fraisage à grande vitesse, haute pression et haut débit, perçage, perçage profond, rectification sans centre, sciage, taraudage, tournage, et tournage à grande vitesse

Matériaux — aciers, aciers alliés, alliages d’aluminium, alliages exotiques, cuivre, fonte, Inconel®, métaux jaunes, et métaux non ferreux

Industries — aérospatiale, automobile, et Énergie

E715 ne contient pas de — additifs EP sulfurés, chlore, composés phénoliques, nitrites, et triazine

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® E715

Émulsion d’usinage multimétaux

Conseils d’utilisation

- S’utilise à des concentrations élevées pour les travaux de coupe de métaux à basse vitesse exigeant un pouvoir lubrifiant maximal et à faible concentration pour les travaux nécessitant plus de refroidissement.
- L’utilisation à des concentrations de 7 à 10 % optimise la durée de vie et la protection conte la corrosion.
- 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.

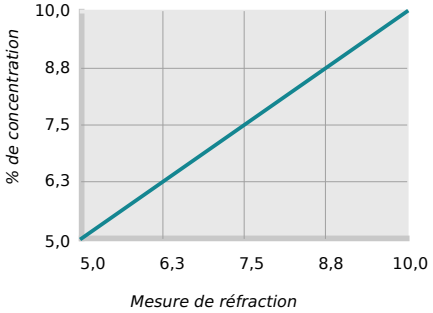
Propriété physiques - Données types

Couleur (concentré)	Ambrée
Couleur (solution de travail)	Blanc laiteux
Odeur (concentré)	Légère, amine
Forme (concentré)	Liquide
Point d’éclair (concentré) (ASTM D93-08)	> 320°F
pH (concentré, intervalle)	9,0 - 10,0
pH (intervalle d’utilisation typique)	8,7 - 9,7
Indice de réfraction du réfrigérant	1,0
C.O.V. Contenu (ASTM E1868-10)	145 g/l

Concentrations conseillées pour l’usinage

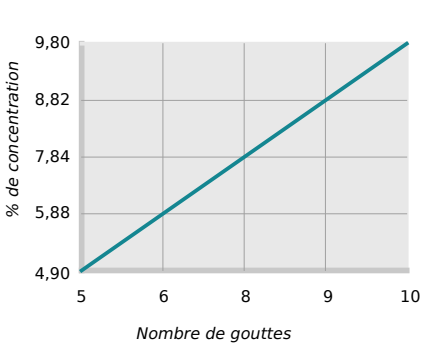
Léger	5,0% - 6,5%
Modéré	6,5% - 8,5%
Lourd	8,5% - 10,0%
Intervalle de concentration nominal	5,0% - 10,0%

Concentration par % Brix



% de concentration = Mesure de réfraction x Indice de réfraction
Indice de réfraction du réfrigérant (% Brix) = 1,0

Concentration par titrage



% de concentration = Nbre gouttes x Facteur de titrage
Facteur de titrage = 0,98

Santé et sécurité

Demander une FDS

TRIM® E715

Émulsion d’usinage multimétaux

Instructions de préparation

- Concentration d’emploi conseillée dans l’eau : 5,0% - 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: E715-1G
UPC-12: 641238081791



Seau de 5 gallons (19 l)
SKU: E715-5G
UPC-12: 641238081814



Fût de 54 gallons (204 l)
SKU: E715-54G
UPC-12: 641238081821



Cuve de 270 gallons (1022 l)
SKU: E715-270G
UPC-12: 641238081838

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

Renseignements supplémentaires

- Utiliser Master STAGES™ Whamex™ 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™ 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_E715

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

info@masterfluids.com

masterfluids.com/ca/fr-ca/