TRIM SOL®

Émulsion d’usage général

TRIM SOL est une huile réfrigérante (émulsion) soluble concentrée qui constitue la référence mondiale en matière de réfrigérant multimétaux d’usage général pour l’usinage courant de matériaux ferreux et non ferreux. Il a le pouvoir lubrifiant et le « corps » nécessaires pour les centres d’usinage lourds tout en offrant le mouillage et le refroidissement nécessaires pour les travaux de tournage et de fraisage à vitesse élevée

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
Bombardier Aerospace	BAMS 569-001
Lockheed Martin/Sikorsky	G34.631
Lord Corporation	MTL-S-0136
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9328

Choisir SOL:

- Fait preuve d’une grande efficacité dans la réduction des copeaux adhérents
- Très large éventail d’emplois, souvent utilisé dans des opérations aussi diverses que la rectification de surface et sans centre industrielle, le brochage lourd ou le taillage d’engrenage et à la place d’huile pure dans certains types de taraudeuses
- Laisse une pellicule fluide non gommeuse qui évite que les glissières, mandrins, porte-outils et étaux de serrage deviennent poisseux
- Le résidu de réfrigérant est facile à éliminer avec de l’eau, une solution de travail ou des nettoyants aqueux
- Facile à recycler ou à éliminer par des méthodes et moyens conventionnels

SOL spécialement pour:

Utilisations — brochage, brochage lourd, coupe, filetage à la forme, filetage par roulage, rectification de surface, rectification sans centre, sciage, taillage d’engrenage par fraise-mère, tournage, tournage à grande vitesse, et travail sur centre d’usinage lourd

Matériaux — aciers, métaux ferreux, et métaux non ferreux

Industries — aérospatiale, automobile, et médical

SOL ne contient pas de — amines, bore, DCHA, matériaux dérivés d'animaux, MEA, NPE, et phosphore

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM SOL®

Émulsion d’usage général

Conseils d’utilisation

- Efficace pendant de longues durées sans ajout d’additifs coûteux.
- Compatible avec tous les matériaux ferreux et non ferreux, mais normalement pas destiné aux longues séries de fonte grise ou de fonte ductile de classe 40 ou 60.
- Peut être utilisé à faible concentration dans des applications à haute vitesse où l’élimination de chaleur est l’objectif principal.
- Les concentrations élevées sont conseillées sur les matériaux tendres et gommeux et dans des applications à basse vitesse où la réduction du frottement et la limitation des copeaux adhérents sont essentielles.
- Les concentrations de 7 % et plus offrent la meilleure durée de vie des bains pour ce produit.
- 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.

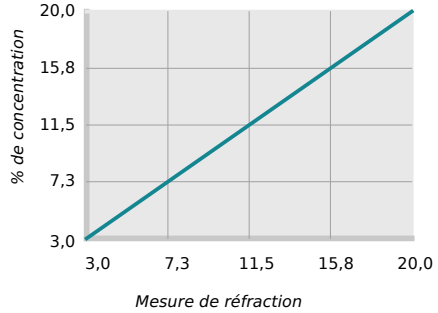
Propriété physiques - Données types

Couleur (concentré)	Bleu-vert
Couleur (solution de travail)	Bleu clair
Odeur (concentré)	Odeur douce, modérée
Forme (concentré)	Liquide
Point d’éclair (concentré) (ASTM D93-08)	> 208°F
pH (intervalle d’utilisation typique)	8,0 - 9,0
Indice de réfraction du réfrigérant	1,0
C.O.V. Contenu (ASTM E1868-10)	94 g/l

Concentrations conseillées pour l’usinage

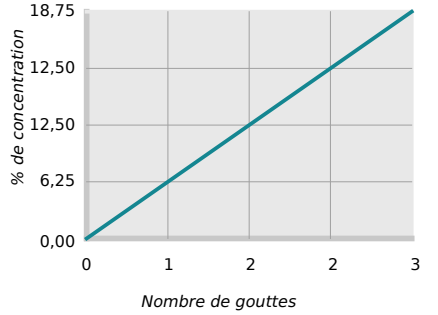
Léger	3,0% - 6,5%
Modéré	6,5% - 8,5%
Lourd	8,5% - 20,0%
Intervalle de concentration nominal	3,0% - 20,0%

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 = 6,25

Santé et sécurité

Demander une FDS

TRIM SOL®

Émulsion d’usage général

Instructions de préparation

- Concentration d’emploi conseillée dans l’eau : 3,0% - 20,0%.
- 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: SOL-1G
UPC-12: 641238008361

Seau de 5 gallons (19 l)
SKU: SOL-5G
UPC-12: 641238008392

Fût de 54 gallons (204 l)
SKU: SOL-54G
UPC-12: 641238008408

Cuve de 270 gallons (1022 l)
SKU: SOL-270G
UPC-12: 641238034216

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 SOL® | ©1963-2026 Master Fluid Solutions® | 2026-11-16

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_SOL

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

info@masterfluids.com

masterfluids.com/ca/fr-ca/