TRIM® E709QNI

长寿命乳化液

TRIM E709QNI 是一款高质量的多功能乳化液浓缩液。它被设计用于多种金属，可在大多数切削和磨削操作中有效使用。E709QNI 的稳定和可预测的性能使其成为高品质、稳定零部件加工的首选。

乳化液



为生产助力:

具有良好的机械润滑性和高含油量, TRIM 乳化液为刀具和工件提供了更好的边界润滑层。乳化液适用于线速度低于600SFPM的工况、如拉削、铰孔、深孔钻、钻、攻丝和无心磨。

乳化液适用于加工铜、黄色金属、合金钢、铸铝、锻铝和难加工材料钛合金和镍基合金。

应用指南

- 在混合金属情况下，将浓度控制在 7.5% 以上，以减少电化学腐蚀
- 泡沫可能是由于机械原因造成的。如果出现泡沫，在加入止泡剂之前，先诊断泡沫产生的原因。
- 以 7.5% 或以上的浓度运行时，可提供最佳的贮槽寿命和腐蚀抑制。
- 如果需要更多产品应用信息，包括性能优化。请与您所在区域马思特液体解决方案区域销售经理或授权商联系，或者拨打服务热线 +86 400-801-3590。

选择 E709QNI:

- 非常稳定的配方，可提供良好的使用寿命和一致的性能
- 应用范围非常广泛，可有效地应用于切削和磨削
- 良好的硬水耐受性
- 在传统可溶性油无法充分冷却的一般加工中表现良好。
- 极其稳定的细粒度乳化液，可减少带走量并提供超高渗透性，促使液体达到切削点
- 良好的冷却和润滑平衡，可提供良好的刀具寿命和表面光洁度
- 与大多数铝、钢、铸铁和黄铜材料兼容
- 高抗污油性，易于清除油污，提供更长的冷却液寿命和更多回收利用机会
- 仅留下一层非常轻质的油性、非胶状残液，避免导轨、卡盘、刀架和固定装置变得黏着
- 良好的清洁性能可保持机械工具的清洁
- 可通过使用传统技术和设备容易地回收或处理

E709QNI 特别为:

应用 — 攻丝、无心磨削、深孔钻、车削、通用加工、钻孔、铣削、铰孔、锯、镗孔、高速车削和高速铣削

材料 — 不锈钢、压铸铝、钛、钢、铝合金、镍合金、青铜、高温合金、黄铜和黑色金属

行业 — 医疗、汽车行业、能源、航空航天和通用加工

E709QNI不含 —

乙二胺四乙酸、二乙醇胺、亚硝酸盐、动物脂肪、壬基酚乙氧基化物、氨、氮化物、活性硫、烷基酚乙氧基化物、煤油、石油溶剂、硅酸盐、硝酸盐、硫化极压添加剂、硫基添加剂、磺酸盐、腐蚀性的、酚类、酚类化合物、重金属、钡、铜和锌

订货信息

小桶

大桶

TRIM® E709QNI

长寿命乳化液

典型物理数据

颜色（浓缩液）	蓝色
颜色（工作液）	蓝色
气味（浓缩液）	温和
形态（浓缩液）	液体
闪点（浓缩液）(ASTM D92-90)	> 100°C
pH（典型操作范围）	9.0 - 10.0
折光系数	1.0

建议加工浓度

轻载	5.0% - 7.0%
中载	7.0% - 9.0%
中重载	9.0% - 12.0%
设计浓度范围	5.0% - 12.0%

调配说明

- 水溶液推荐使用浓度： 5.0% - 12.0%。
- 用室温水调配, 调配时注意总是将浓缩液注入水中可使其发挥最佳作用, 注意切勿反向。
- 使用预混液进行补加、将提升冷却液的性能并减少冷却液的采购量。应根据水的蒸发和冷却液带走量确定补加情况。使用我们的冷却液补液计算器, 为您的设备找到最佳比率： apps.masterfluids.com/makeup/.
- 尽量使用低矿物质的水或纯水（不是软化水）与本产品混合、这将有助延长槽液寿命、减少浓缩液使用量、并能减少带走量。

注意

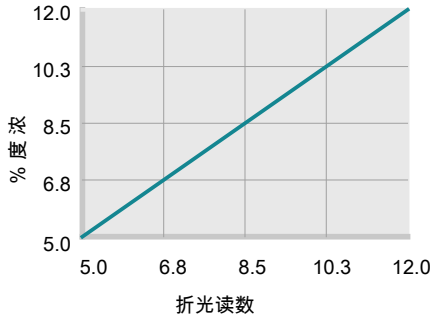
- 推荐使用 Master STAGES™ Whamex™ 快速和彻底预清洗您的设备和冷却液系统。
- 当用于未推荐的金属加工或其它应用场合时、应先向马思特液体解决方案询问。
- 本产品不能与其他金属加工液或金属加工液添加剂混合使用、如混用可能会降低本产品的性能、有害于健康、并损坏机床和工件、如果不小心造成混用、请与马思特液体解决方案联系如何解决。
- TRIM® 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的注册商标
- Master STAGES™ 和 Whamex™ 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的商业标记。
- 本文所提供的信息都是真实的、基于当前发行日期是可信的、适用于当前的配方版本。由于使用的条件超出了我们的控制范围、不包含任何明确的或暗示的保证、陈述或担保。有关进一步信息、请向马思特解决方案咨询。对于本文档的最新版本、请访问如下网址：

https://2trim.us/di/?i=cn_zh_E709QNI

本数据表部分内容可能使用DeepL进行翻译。若发现需要调整之处，请告知我们：webmaster4mfs@gmail.com

©2014-2026 马思特液体解决方案 | 2026-11-05

浓度



浓度% = 折光读数 x 折光系数
折光系数%= 1.0

健康和安全

索取SDS

4/F, Block H, No. 200 Jinsu Road Pudong, Shanghai
上海市浦东新区金苏路200号H栋4楼, 201206
China
+86 21 6807-0101, 400-801-3590

info@masterchemical.com.cn

masterfluids.com/cn/zh/