TRIM™ E950

Hochleistungs-Zerspanungsemulsion

TRIM E950 ist eine Eigenentwicklung einer neuen pflanzenbasierten Technologie und bewährter Premium-Additive, woraus ein Kühlschmierstoff mit sehr hoher Leistung und einem niedrigen Wartungsaufwand resultiert. Dieses Premium-Produkt ist aufgrund seiner milden Rezeptur und seines schwachen Geruchs besonders anwenderfreundlich. TRIM E950 ist so robust, dass es eine verlängerte Nutzungsdauer bietet und dabei schlechte Gerüche verhindert, die mit konventionellen Emulsionen gewöhnlich in Verbindung gebracht werden. Die beispiellose Schmierwirkung ermöglicht eine außergewöhnliche Oberflächengüte und Werkzeugstandzeit auf schwer zu bearbeitenden Aluminiumlegierungen, Inconel, Titan, Edelstahl und Stählen mit hoher Zugfestigkeit.

Emulgierbare Öle

Bereit für den Produktionsbetrieb:

Mit ihrer ausgezeichneten Schmierfähigkeit und einem höheren Ölgehalt erzeugen TRIM-Emulsionen eine stärkere Grenzschicht zwischen Werkzeug und Material. Emulsionen eignen sich ideal für Anwendungen mit kleineren Schneidgeschwindigkeiten von unter 3 m/s, z. B. beim Räumen, Aufbohren, Tieflochbohren, Bohren, Gewindebohren und spitzenlosen Schleifen.

Emulsionen funktionieren besonders gut beim Bearbeiten von Kupfer, Buntmetallen, Stahllegierungen, Gussaluminium, Aluminium-Knetlegierungen und schwer zu bearbeitenden titan- und nickelbasierten Legierungen.

TRIM-Emulsionen sind ganz auf die Erfüllung Ihrer Produktionsanforderungen abgestimmt.

Zulassungen für die Luft- und Raumfahrt

Unternehmen	Spezifikation
GE AVIO	TN0989
Rolls-Royce	CSS 129, CSS 131
SAFRAN	PR6300

Vorteile von E950:

- Erzeugt eine beispiellose Schmierwirkung
- Sehr lange Sumpfstandzeit und niedrige Austragungsraten haben geringe Gesamtbetriebskosten zur Folge.
- Geringe Schaumbildung mit weichem Wasser
- Gegenüber hartem Wasser beständig
- Chlor- und schwefelfreie Hochdruckzusätze (EP-Additive) steuern der Bildung von Aufbauschneiden bei der Bearbeitung von Materialien für die Luft- und Raumfahrt entgegen.
- Feinst verteilte Öltröpfchen gewährleisten eine schnelle Benetzung, sodass der Schmierstoff zur Bearbeitungsposition gelangt; Werkstück und Späne werden vollständig benetzt, was für eine herausragende Standzeit und einen ausgezeichneten Korrosionsschutz sorgt.
- Mit allen Materialien außer Magnesium kompatibel
- Einfache Wiederaufbereitung oder Entsorgung mit konventionellen Verfahren
- Ist ohne kostspielige Additive über lange Zeiträume wirksam.

E950 eignet sich besonders für:

Anwendungen — Ausbohren, Bohren, Drehen, Fräsen, Gewindeformen, Gewinderollen, Gewindeschneiden, Gewindewalzen, Hochdruckkühlung, Großserienfertigung, Hochgeschwindigkeitsdrehen, Hochgeschwindigkeitsfräsen, Hochleistungs-Bearbeitungszentren-Fertigung, Honen, Räumen, Reiben, Schräglochbohren, Tieflochbohren und Verzahnen

Materialien — Aluminium-Knetlegierung, Aluminiumguss, Buntmetalle, Edelstähle, Gusseisen, Kupfer, Nichteisenmetalle, Nickellegierungen, Stähle, Stahllegierungen und Titan

Branchen — Automobilbau, Energie, Luft- und Raumfahrt und Medizin

E950 ist frei von — Bor, Chlor, Formaldehydabspalter, geschwefelten EP-Additiven, Nitriten und Phenolverbindungen

TRIM™ E950

Hochleistungs-Zerspanungsemulsion

Anwendungsrichtlinien

- Für Zerspanungsarbeiten mit geringer Geschwindigkeit, die eine maximale Schmierwirkung erfordern, sind höhere Konzentrationen zu verwenden, während sich geringere Konzentrationen für Arbeiten eignen, bei denen eine größere Kühlung erforderlich ist.
- Konzentrationen von 7 - 10 % ermöglichen die beste Sumpfstandzeit und eine optimale Korrosionshemmung.
- Weitere Anwendungsinformationen für Ihr Produkt einschließlich Hinweisen zur Leistungsoptimierung erhalten Sie von Ihrem Master Fluid Solutions-Vertragshändler unter https://www.masterfluids.com/de/de/distributors/index.php, Ihrem Bereichsverkaufsleiter oder per Anruf bei unserer Tech Line unter +49 211 41 72 8 -900.

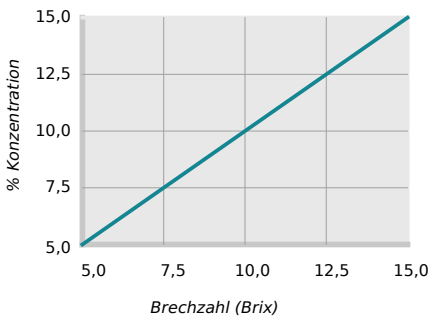
Physikalische Eigenschaften (typische Daten)

Farbe (Konzentrat)	Hellbraun
Geruch (Konzentrat)	milder Amingeruch
Form (Konzentrat)	Flüssig
Flammpunkt (Konzentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (Konzentrat, als Bereich)	8,9 - 9,9
pH-Wert (typischer Betriebsbereich)	8,8 - 9,4
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor	1,0

Empfohlene Einsatzkonzentrationen

Leichte Belastung	5,0% - 8,0%
Mittelschwere Belastung	8,0% - 10,0%
Hohe Belastung	10,0% - 15,0%
Auslegungskonzentrationsbereich	5,0% - 15,0%

Konzentration nach % Brix



% Konzentration = Brechzahl x Brechungsfaktor
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor % Brix = 1,0

Sicherheitsdatenblatt anfordern

TRIM™ E950

Hochleistungs-Zerspanungsemulsion

Mischanleitung

- Empfohlene Einsatzkonzentration in Wasser: 5,0% - 15,0%.
- Um eine optimale Emulsion herzustellen, geben Sie der erforderlichen Wassermenge die erforderliche Menge des Konzentrats zu (nicht umgekehrt) und rühren Sie, bis eine gleichmäßige Mischung erzielt ist.
- Verwenden Sie einen vorgemischten Kühlschmierstoff zum Nachfüllen, um die Leistung zu verbessern und Kosten zu sparen. Die Nachfüllmenge sollte die Verdunstungsrate des Wassers und die Kühlschmierstoff-Verlustrate durch Austrag ausgleichen. Verwenden Sie zur Bestimmung des optimalen Verhältnisses unseren Kühlschmierstoff-Nachfüllrechner: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Verwenden Sie demineralisiertes Wasser, um die Standzeit und Korrosionshemmung zu verbessern und gleichzeitig den Austrag und den Konzentratverbrauch zu reduzieren.

Bestellhinweise

20-l-Eimer

204-Liter-Fass

1000-l-IBC

DeepL wurde möglicherweise zur Übersetzung eines Teils dieses Datenblatts verwendet. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie etwas entdecken, das angepasst werden muss: webmaster4mfs@gmail.com

TRIM™ E950 | ©2010-2026 Master Fluid Solutions® | 2026-11-14

Weitere Informationen

- Verwenden Sie Master STAGES™ Whamex™ für ein schnelles und gründliches Vorreinigen Ihrer Werkzeugmaschine und Ihres Kühlsystems.
- Lassen Sie sich vor dem Gebrauch dieses Produkts mit nicht ausdrücklich empfohlenen Metallen oder Anwendungen von Master Fluid Solutions entsprechend beraten.
- Dieses Produkt sollte – außer auf Empfehlung von Master Fluid Solutions – nicht mit anderen Metallbearbeitungsflüssigkeiten oder Additiven vermischt werden, da dies die allgemeine Leistung beeinträchtigen, zu negativen gesundheitlichen Auswirkungen oder zu Schäden an der Werkzeugmaschine und den Werkstücken führen kann. Sollte es zu einer Kontamination kommen, lassen Sie sich von Master Fluid Solutions zwecks geeigneter Maßnahmen beraten.
- TRIM® ist eine eingetragene Marke der Master Chemical Corporation, firmiert unter dem Namen Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ und Whamex™ sind Marken der Master Chemical Corporation, firmiert unter dem Namen Master Fluid Solutions.
- Die hier enthaltenen Informationen werden nach bestem Wissen bereitgestellt. Es wird davon ausgegangen, dass sie zum Zeitpunkt ihrer Veröffentlichung auf dem aktuellsten Stand sind und auf die aktuelle Produktformulierung zutreffen. Da sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen, wird keine ausdrückliche oder stillschweigende Garantie, Zusicherung oder Gewährleistung ausgesprochen. Nähere Informationen erhalten Sie von Master Fluid Solutions. Die neueste Version dieses Dokuments finden Sie unter dieser URL:

https://2trim.us/di/?i=de_de_E950

Hasselsstraße 6-14
Düsseldorf, 40597
Germany
+49 211 41 72 82 00

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/de/de/