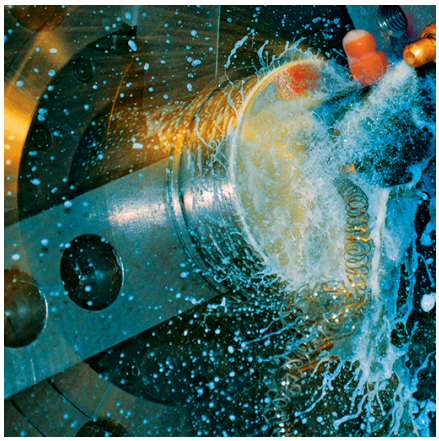
TRIM® MicroSol™ 456

Schaumarmer, semisynthetischer Kühlschmierstoff für Eisenmetalle

Der schaumarme, semisynthetische Mikroemulsions-Kühlschmierstoff TRIM MicroSol 456 wurde für die hochvolumige Gusseisen-, Eisen- und einige Aluminium- und Nichteisenmetallbearbeitung optimiert. MicroSol 456 verhindert das Auswaschen von elementarem Eisen und verhindert die Schlackebildung und Oxidation von Eisen-Feinkörnern.

Das maschinenfreundliche MicroSol 456 bietet eine längere Sumpfstandzeit und eine hervorragende und kosteneffiziente Kühlleistung. Verbessern Sie Ihr Gesamtergebnis - mit MicroSol 456.

MicroSol



Für ultimative Leistung:

Teilsynthetische TRIM® MicroSol™-Mikroemulsions-Kühlschmierstoffe bieten eine hohe Schmierfähigkeit und ermöglichen letztendlich Kostensenkungen. Mit einem ganz auf Ihre Produktionsanforderungen zugeschnittenen MicroSol-Produkt erzeugen Sie Präzisionsteile und erreichen eine außergewöhnliche Werkzeugstandzeit, eine längere Sumpfstandzeit, eine garantierte Einhaltung behördlicher Vorschriften und eine höhere Rentabilität.

MicroSol-Produkte erfüllen die strengen Anforderungen der Luft- und Raumfahrtbranche, der Medizintechnikbranche, der Automobilindustrie und der Großserienfertigung. MicroSol-Produkte steigern die Produktivität und tragen zur Gewinnmaximierung bei.

Vorteile von MicroSol 456:

- Geringe Schaumbildung für moderne, anspruchsvolle Hochdruckanwendungen mit hohem Produktionsvolumen
- Auch zur Bearbeitung einiger Aluminiumlegierungen und Nichteisenmetalle
- Bietet eine hervorragende Korrosionsinhibierung auf Gusseisen und beseitigt Probleme durch heiße Späne und Schlackebildung
- Hält die Maschinen sehr sauber und hinterlässt einen dünnen Film, um die Reinigung zu vereinfachen und den Wartungsaufwand zu reduzieren.
- Erfordert keine spezielle Entsorgung oder Recycling

MicroSol 456 eignet sich besonders für:

Anwendungen — Drehen, Fräsen, Hochdruckkühlung, Großserienfertigung, Plattenfräsen, Schleifen, Zerspanung

Materialien — Eisenmetalle und Gusseisen

Branchen — Allgemeine Industrie und Automobilbau

MicroSol 456 ist frei von — Bor, Chlor, DEA, Formaldehydabspalter und Schwefel

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® MicroSol™ 456

Schaumarmer, semisynthetischer Kühlschmierstoff für Eisenmetalle

Anwendungsrichtlinien

- Eine Konzentration von 6% oder mehr bietet die beste Sumpfstandzeit und Korrosionsinhibierung für Gusseisenspäne.
- MicroSol 456 wird nicht für sehr reaktive Metalle wie Magnesium empfohlen.
- 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 77 92 85 - 13.

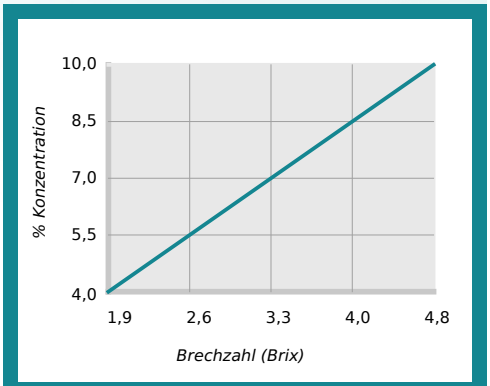
Physikalische Eigenschaften (typische Daten)

Farbe (Konzentrat)	Hellgelb
Farbe (Emulsion)	Undurchsichtig
Geruch (Konzentrat)	milder Amingeruch
Form (Konzentrat)	Flüssig
Flammpunkt (Konzentrat) (ASTM D92-90)	> 140°C
pH (Konzentrat, als Bereich)	10,1 - 10,3
pH-Wert (typischer Betriebsbereich)	8,7 - 9,7
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor	2,1
Digitaler Titrierfaktor	0,0274

Empfohlene Einsatzkonzentrationen

Leichte Belastung	4,0% - 6,5%
Mittelschwere Belastung	6,5% - 8,5%
Hohe Belastung	8,5% - 10,0%
Auslegungskonzentrationsbereich	4,0% - 10,0%

Konzentration nach % Brix



% Konzentration = Brechzahl x Brechungsfaktor
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor % Brix = 2,1

Arbeitsschutz

Sicherheitsdatenblatt anfordern

TRIM® MicroSol™ 456

Schaumarmer, semisynthetischer Kühlschmierstoff für Eisenmetalle

Mischanleitung

- Empfohlene Einsatzkonzentration in Wasser: 4,0% - 10,0%.
- 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-l-Fass

1000-l-IBC

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® und MicroSol® sind eingetragene Marken 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_MS456

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/de/de/