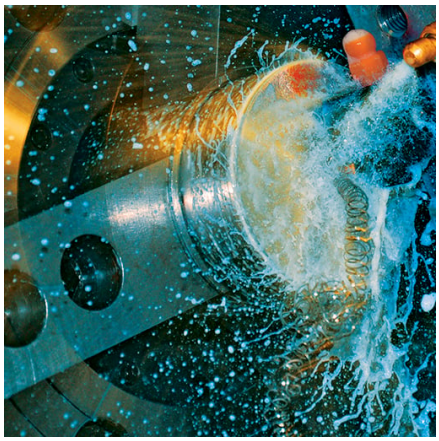
# TRIM® MicroSol™ 692XT

***Microémulsion supérieure peu moussante de haut pouvoir lubrifiant***

TRIM MicroSol 692XT est un réfrigérant semi-synthétique de haut pouvoir lubrifiant en microémulsion. Cette formulation assure une grande durée de vie des bains, une excellente biostabilité et une meilleure réduction du moussage que les microémulsions semi-synthétiques des générations antérieures. Il est très performant avec les métaux mixtes et est compatible avec un très large éventail de matériaux, notamment le titane, les alliages à haute teneur en nickel, les aciers, le cuivre et les alliages d'aluminium. L'amélioration du rejet des huiles étrangères permet d'assurer une production sans accrocs. Renforcez votre rentabilité et votre productivité avec TRIM MicroSol 692XT !

## *MicroSol*



***Pour un rendement extrême:***

*Les fluides de coupe semi-synthétiques en microémulsion TRIM® MicroSol™ offrent un pouvoir lubrifiant très performant permettent de réaliser des économies. Vous obtenez une durée de vie des bains et des outils coupants ainsi qu'une bonne productivité.*

*Conçus pour satisfaire exigences de l'industrie aéronautique, du secteur médical, de l'automobile et de la fabrication en grandes séries de pièces de précision, le produit MicroSol permet de répondre à vos attentes en terme de productivité et de réduction de vos coûts.*

## *Approbations aérospatiales*

| Entreprise | Spécification |
|---|---|
| Bombardier Aerospace | BAMS 569-001 |
| GE Aerospace | EVEN-15630 |
| Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney | PMC 9471 |
| Safran Group | PCS-4001/4002, PR6300 |

## Choisir MicroSol 692XT :

- Pouvoir lubrifiant amélioré pour allonger la tenue des outils
- Accroît fortement la durée utile sans nécessiter de traitement aux biocides ou fongicides
- Sans halogène
- Moussage réduit pour les exigeantes applications sous haute pression et de haut débit d'aujourd'hui
- Excellente alternative aux huiles solubles chlorées sur les alliages d'aluminium à haute teneur en silice
- Offre une inhibition supérieure de la corrosion sur tous les métaux ferreux et non ferreux
- Garde les machines très propres tout en laissant une pellicule douce et fluide qui facilite le nettoyage et réduit l'entretien
- Ne nécessite aucune technique spéciale d'élimination ou de recyclage

## MicroSol 692XT est spécialement conçu pour :

**Utilisations** — alésage, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage de surface, haute pression et haut débit, perçage, rectification centerless en enfilade, rectification de forme cylindrique, rectification de surface, rectification interne, rectification simple, sciage ruban, taraudage et tournage

**Métaux** — acier à forte teneur en carbone, acier trempé, aciers, aciers inoxydables, alliages à forte teneur en nickel, alliages d'aluminium, alliages d'aluminium à forte teneur en silice, alliages d'aluminium pour l'aéronautique, alliages de cuivre, alliages exotiques, aluminium forgé, aluminium série 6000, bronze, composites, cuivre, fonte, fonte d'aluminium, laiton, métaux non ferreux, plastiques, titane et verre

**Industries** — aéronautique, atelier multigamme, automobile, compresseur, Énergie, machine-outils, médical, moulage sous pression, palier et vert

**MicroSol 692XT ne contient pas de —** chlore et sulfonates

Master Fluid SOLUTIONS®

# TRIM® MicroSol™ 692XT

***Microémulsion supérieure peu moussante de haut pouvoir lubrifiant***

## Conseils d’utilisation

- Particulièrement indiqué lorsque le refroidissement par des huiles solubles classiques n’est pas suffisant.
- Avec des métaux mixtes, la maîtrise de la concentration est essentielle pour combattre la corrosion galvanique (7,5 % et plus).
- Une utilisation à 7,5 % ou plus optimise la durée d’emploi et l’inhibition de la corrosion sur les copeaux en fonte.
- Emploi déconseillé sur les métaux très réactifs tels que le magnésium.
- 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/fr/fr/distributors/index.php ou le directeur commercial de district, ou appeler notre service d’assistance technique au +49 211 41 72 8 -900.

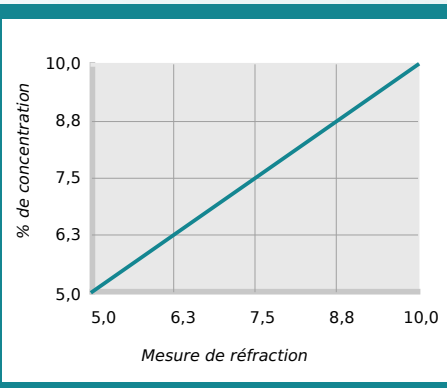
## Propriétés physiques - Données types

| | |
|---|---|
| Couleur (concentré) | Jaune paille à ambre |
| Couleur (solution de travail) | Microémulsion blanche |
| Odeur (concentré) | Légère, amine |
| Forme (concentré) | Liquide |
| Point d’éclair (concentré) (ASTM D93-08) | > 107 °C |
| pH (concentré, intervalle) | 9,6 - 10,0 |
| pH (intervalle d’utilisation typique) | 8,8 - 9,6 |
| Indice de réfraction du réfrigérant | 1,0 |
| Facteur de titrage (nécessaire de titrage CGF-1) | 0,63 |
| Facteur de titrage numérique | 0,0173 |

## Concentrations conseillées pour l’usinage

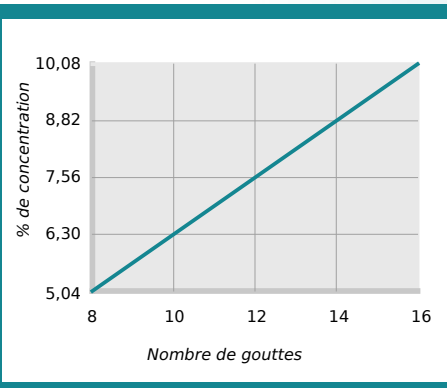
| | |
|---|---|
| Usinage facile | 5,0 % - 6,5 % |
| Usinage modéré | 6,5 % - 8,5 % |
| Usinage diffile | 8,5 % - 10,0 % |
| Intervalle de concentration nominal | 5,0 % - 10,0 % |

## 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 = 0,63

## Santé et sécurité

Demander une FDS

# TRIM® MicroSol™ 692XT

***Microémulsion supérieure peu moussante de haut pouvoir lubrifiant***

## Instructions de préparation

- Concentration d’emploi conseillée dans l’eau : 5,0 % - 10,0 %.
- Pour obtenir une mise en solution optimale, 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 produit pré-mélangé pour l’appoint afin de maintenir la concentration nominale visée et de limiter les coûts d'achat de concentré.
- Pour améliorer la durée de vie du lubrifiant, pour garantir les propriétés anticorrosion et pour optimiser la consommation de concentré, nous préconisons l'utilisation d'eau déminéralisée.

## Information de commande

Jerrican de 20 litres

Fût de 204 litres

GRV de 1000 litres

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

©2022-2026 Master Fluid Solutions™

## 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® et MicroSol® sont des marques 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=fr_fr_MS692XT

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/fr/fr/