TRIM® C350

プレミアムシンセティック金属加工液

TRIM C350 は合成金属加工液で、航空宇宙産業の化学、環境、および機械加工要件に最適化されています。C350は最新のポリマーテクノロジーを取り入れて非常に優れた性能を発揮し、使用やメンテナンスが容易な切削液です。実証済みの合成エステルテクノロジーテクノロジーと塩素フリー極圧添加剤パッケージを組み合わせて、切断箇所で優れた潤滑性を提供します。C350固有の化学式により、特に航空宇宙産業用アルミニウム合金などで優れた非鉄腐食防止性を発揮します。

精密部品メーカーがTRIM® C350で全体コストを15%節約

マレーシアに本社を置く精密部品メーカーは、30社以上のグローバルOEMのお客様に製品を提供していますが、競合他社の高価なクーラントが収益性に影響を及ぼすという課題に直面していました。解決策を模索していた同社は、Master Fluid Solutions® に相談し、シンセティック金属加工液であるTRIM® C350の試験使用を勧められました。その結果、総コストが15%削減され、表面仕上げが改善され、過剰な泡立ちが抑えられて、収益性と競争力が向上しました。

航空宇宙産業用として認可

会社	仕様
Airbus	No specification available
Comac	SOP-QC-201/01
GE Aerospace	ACSC-5438
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9378 Rev. B

選ぶなら C350:

- 最も厳しい原子力および航空宇宙産業用の化学成分や機械加工の要件に適合しています
- 航空宇宙産業用アルミニウム7075、2024、3000、チタン、インコネル®、真鍮、 高強度合金鋼を含む非鉄材料や鉄鋼材料で優れた耐腐食性を発揮します
- 無色透明、低発泡および低噴霧性のC350は、使い易くて管理が簡単です
- 一般的な研削から削り出し加工、そしてタービン翼製造までの広範な作業で優れた成果を生み出します
- 組立、塗装、またはめっき工程の前に、部品から簡単に除去・清掃が可能です
- 表面付着が非常に少なくサンプ寿命を延ばすことで運転コストを削減します

C350 は以下の用途に最適です:

アプリケーション — クリープフィード研削、タッピング、 ダブルディスク研削、 ねじ加工、ねじ転造、 ブランチャード研削、 ベルト研削、リーマー仕上げ、 内面研削、 円筒研削、 切断、切込み送り心なし研削、 帯のこ盤、 平面研削、旋削、 研削、 穴あけ、 総形円筒研削、総形研削、 腐食抑制、 表面フライス加工、表面研削、 通し送り芯なし研削

金属 — 2024、 5000、 6000、 7075、インコネル®、 エキゾチック合金、 ガラス、ステンレス鋼、 チタン、 ネーバル黄銅、プラスチック、 展伸アルミニウム、 真鍮、航空宇宙産業用アルミ合金、 複合材料、調質鋼、 鉄鋼、 銅、 鋳造アルミニウム、 青銅、非鉄金属、 高ニッケル合金、 高強度合金鋼、高炭素鋼

産業 — 航空宇宙

C350 には、以下の物質が含まれ ていません。
PRTR 材料、 シリコーン、 トリアジン、フェノール、 亜硝酸塩、 塩素、 硫黄

TRIM® C350

プレミアムシンセティック金属加工液

アプリケーションガイドライン

- C350の濃度を高めることにより、 使用範囲とEP潤滑性を拡大します。
- 27°C以上の作業温度で非常に低い発泡性を示します。
- 7.5% から 10% の濃度を維持することにより、最適なサンプ寿命と腐食抑制を提供します。
- C350は、鋳鉄には推奨されません。
- C350は、特別な予防措置なしでマグネシウムや他の反応性金属に使用するべきではありません。
- 性能最適化など付加的な製品用途情報の詳細は、Master Fluid Solutions の認可ディストリビュータ https://www.masterfluids.com/jp/ja/distributors/index.php、あるいは地域セールスマネジャー、 または弊社のテックライン (1-800-537-3365) にご連絡ください。

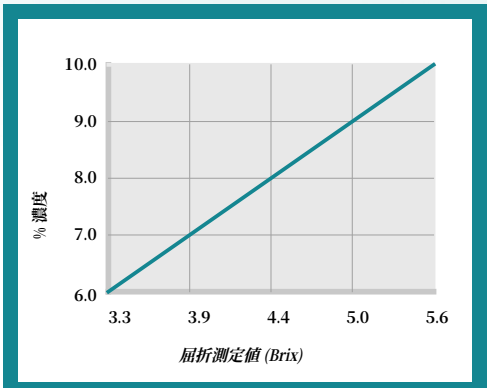
物理的特性の一般的データ

色 (濃縮液)	無色ないし淡黄色
色 (希釈標準溶液)	無色ないし淡黄色
臭い (濃縮液)	マイルドなアミン臭
形態 (濃縮液)	液体
引火点 (濃縮液) (ASTM D92-90)	> 100 ° C
pH (濃縮液の範囲)	8.1 - 8.5
pH （通常使用時の範囲)	7.8 - 8.2
クーラント屈折計係数	1.8
滴定係数 (CGF-1 滴定キット)	0.73
デジタル滴定係数	0.0282
V.O.C.含有量 (ASTM E1868-10)	45 g/l

金属加工推奨濃度

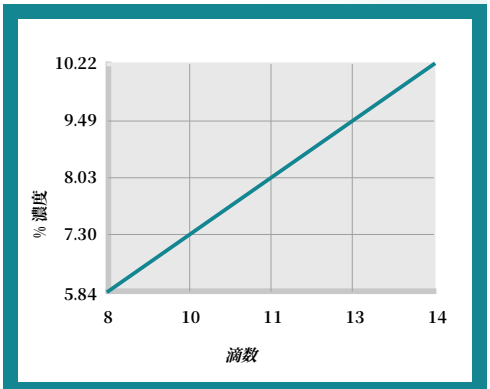
軽作業	6.0% - 7.0%
中作業	7.0% - 9.0%
重作業	9.0% - 10.0%
設計濃度範囲	6.0% - 10.0%

% Brix と濃度



% 濃度 = 屈折率測定値 x 屈折係数
クーラント屈折計係数 % Brix = 1.8

滴数と濃度



% 濃度 = 滴数 x 滴定係数
滴定係数 = 0.73

健康と安全

SDSをリクエストする

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® C350

プレミアムシンセティック金属加工液

混合方法

- 水における推奨使用濃度： 6.0% - 10.0%。
- 最適な希釈標準溶液を得るには、必要量の水に必要量の濃縮液を加え(逆にしない)、均一になるまで混ぜてください。
- あらかじめ混合されたクーラントを補充用として使用して、クーラント性能を改善し、クーラント購入量を減らすことができます。補充溶液を選択するときは、水分蒸発率とクーラント表面付着率のバランスに注意してください。当社の Coolant Makeup Calculatorを使って、お客様の機械に最適な比率を決定することができます。 apps.masterfluids.com/makeup/.
- 表面付着を減少させて濃縮液の使用量を減らしつつ、サンプの寿命を伸ばし腐食を抑制するには、ミネラルを含まない水を使ってください。

注文に関する情報

20リットルペール

204リットルドラム

1000リットル IBC

このデータシートの一部はDeepLを使用して翻訳された可能性があります。修正が必要な箇所があればお知らせください：webmaster4mfs@gmail.com

追加情報

- お客様の工作機械やクーラントシステムを迅速かつ十分に予備清掃するには、Master STAGES™ Whamex™をご使用ください。
- 明確に推奨されていない金属またはアプリケーションに使用する場合は、使用前にMaster Fluid Solutions にご相談ください。
- 本製品は、Master Fluid Solutions によって推奨されている場合を除き、他の金属加工液または金属加工液添加物などと混合してはなりません。それらと混合すると、全体的な性能が低下し、健康に悪影響を与えたり、工作機械や部品の損傷につながる可能性があります。混入が生じたら、Master Fluid Solutionsに連絡して取るべき指示を仰いでください。
- TRIM® は、Master Fluid Solutions という商号を使って営業している Master Chemical Corporation の登録商標です。
- Master STAGES™ および Whamex™は、Master Fluid Solutionsという商号を使って営業しているMaster Chemical Corporationの商標です。
- 本書に記載されている情報は、誠意を持って掲載されたものであり、発行日現在の情報であり、現在の公式バージョンに適用されるものとします。ご使用の状況は弊社の管理するところではありませんので、明示的または黙示的な保証、表明または請け合いなどは一切行っておりません。さらに詳しい情報はMaster Fluid Solutions にお問い合わせください。この文書の最新バージョンはこのURLをご覧ください:

https://2trim.us/di/?i=jp_ja_C350

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/jp/ja/