TRIM® C290

알루미늄용 범용 합성제

TRIM C290은 일반 알루미늄 부품의 화학, 환경, 기계 가공 요구 사항에 맞게 최적화된 합성 금속 가공제입니다. C290은 절삭 지점에서 사용 가능한 윤활성 수준이 매우 높으며 사용 및 유지 관리가 간편한 고성능 금속 제거제입니다. C290만의 독자적인 화학 제조법으로 대부분의 알루미늄 합금에서 우수한 비철 부식 예방이 가능합니다.

신세틱 절삭유



성과를 극대화 하십시오:

TRIM® 의 신세틱 절삭유는 오일을 함유하지 않았거나 오일 함량이 매우 낮아 깨끗하게 사용이 가능한 절삭유입니다. 경수 안정성이 우수하고, 부식방지 기능이 탁월한 신세틱 절삭유는 잔류물을 적게 남겨 세척이 용이합니다. 신세틱 절삭유는 가공 중 묻어나가는(carry-off) 양이 극도로 적기 때문에, 운영비용이 절감됩니다.

TRIM 신세틱 절삭유로 깨끗하고 오래 가공하십시오.

C290 특장점:

- 항공우주 등급 알루미늄 6061, 7075, 2024, 3000을 포함한 비철 금속에서 우수한 내부식성
- C290은 무색 투명하고, 거품과 미스트가 적어, 관리 및 작업하기가 좋음
- 다양한 연삭 및 가공 작업에서 결과가 좋음
- 조립, 도장 또는 도금 작업 전에 쉽게 제거할 수 있어 세척이 용이함
- PRTR 준수, SARA 313 보고 대상인 화학 물질 없음. 제품에 염소, 페놀, 아질산염, 구리, 트리아진, 실리콘이 들어 있지 않음
- 묻어나가는 양(carryoff)이 매우 적고 제품통 수명이 길어 운영 비용이 절감됨

C290 적용 범위:

가공방법 — 내면 연삭, 드릴링, 벨트 연삭, 블랜차드(Blanchard) 연마, 선삭, 스루피드 센터리스 연삭, 연삭, 원통 연삭, 이중 디스크 연삭, 인피드 센터리스 연삭, 일반 연삭, 절삭, 총형 원통 연삭, 크리프 피드 연삭, 태핑, 표면 밀링, 표면 연삭

자료 — 2024, 5000, 6000, 7075, 고강도 합금강, 고니켈 합금, 구리, 복합재료, 비철금속, 스테인리스강, 알루미늄 전신재, 알루미늄 주조재, 유리, 인코넬 (Inconel®), 청동, 티타늄, 플라스틱, 항공우주 알루미늄 합금, 황동, 황색 금속

산업 — 일반 산업

C290에는 다음 물질이 함유되지 않음 — PRTR 규제물질, 규소, 아질산염, 염소, 페놀, 포름알데히드 방출인자, 황

TRIM® C290

알루미늄용 범용 합성제

적용 가이드라인

- C290의 짙은 농도로 경계 및 EP 윤활이 모두 증가합니다.
- 80°F(27°C) 이상의 작업 온도에서 거품이 매우 적습니다.
- 7.5%;~10.0%;까지 농도를 유지하면 제품통 수명이 가장 길어지고 부식 억제 기능이 가장 좋아집니다.
- C290은 주철에는 사용하지 않는 것이 좋습니다.
- C290은 특수 예방 조치 없이 마그네슘이나 기타 반응성 금속에 사용해서는 안 됩니다.
- 성능최적화를 비롯한 제품의 적용과 관련한 추가 정보는 해당지역 공식대리점 또는 영업담당자에게 문의하시기 바랍니다. (공식대리점은 https://www.masterfluids.com/kr/ko/distributors/index.php에서 확인하실 수 있습니다.)

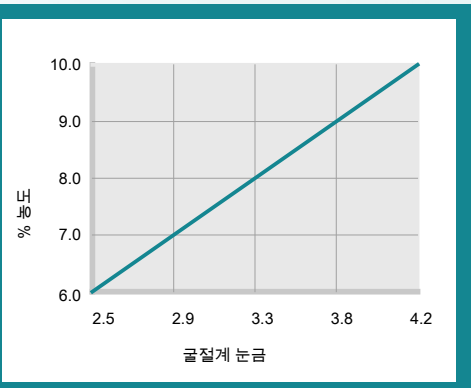
물리화학적 특성

색상 (원액)	투명, 밝은 노란색
색상 (희석액)	반투명 액체
냄새 (원액)	마일드함
형태 (원액)	액체
인화점 (원액) (ASTM D93-08)	> 100°C
pH (원액, 범위)	7.8 - 8.4
pH (희석액, 범위)	7.3 - 8.1
절삭유 굴절계수	2.4

가공별 추천농도

경절삭가공 (Light duty)	6.0% - 7.0%
일반절삭가공 (Moderate duty)	7.0% - 9.0%
중절삭가공 (Heavy duty)	9.0% - 10.0%
사용가능 농도범위	6.0% - 10.0%

% 브릭스 농도



% 농도 = 굴절률 판독값 x 굴절인수
냉각수 굴절측정계 인수 % 브릭스 = 2.4

안전 보건 정보

SDS 요청

Master Fluid SOLUTIONS™

TRIM® C290

알루미늄용 범용 합성제

혼합방법

- 권장 사용 농도: 6.0% - 10.0%.
- 최상의 희석액을 만들기 위해서는 반드시 용수에 추천량의 원액을 투입하시고 (절대로 반대로 투입하면 안됨) 균일하게 혼합될 때까지 저어줍니다.
- 절삭유의 성능을 유지하고 추가 절삭유 구매를 줄이기 위해서 보충유를 투입할 때는 반드시 희석액을 투입하시기 바랍니다. 보충 투입하는 절삭유는 수분증발률과 가공 시 묻어나가는 절삭유의 비율을 고려해야 합니다. 당사의 절삭유 메이크업 계산기를 사용하여 장비에 최적화된 비율을 확인하십시오. apps.masterfluids.com/makeup/.
- 제품 수명 향상, 부식 방지, 묻어 나가는 절삭유 양과 원액사용을 줄이기 위해서 미네랄을 함유하지 않은 용수를 사용하십시오.

포장 단위

20리터 토트

204리터 드럼

이 데이터 시트의 일부는 DeepL로 번역되었을 수 있습니다. 수정해야 할 부분이 보이면 알려주세요: webmaster4mfs@gmail.com

추가 정보

- 공작기계 및 절삭유 공급장비를 신속하고 빈틈없이 사전 세척하려면 Master STAGES™ Whamex XT™를 사용하십시오.
- 명시적으로 권장하지 않는 금속소재나 가공방법에 적용하려면 먼저 Master Fluid Solutions에 문의하십시오.
- Master Fluid Solutions에서 권장하는 경우를 제외하고는 이 제품을 다른 금속가공유 또는 첨가제와 함께 사용하지 마십시오. 함께 사용할 경우 제품 성능 저하, 건강상 부작용을 초래하거나, 공작 기계 및 부품이 손상될 수 있습니다. 오염이 발생하면 Master Fluid Solutions에 문의하여 권장 조치를 안내받으십시오.
- TRIM®은 Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions의 등록 상표입니다.
- Master STAGES™ 및 Whamex XT™는 Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions의 상표입니다.
- 본 정보는 신뢰를 바탕으로 제공되었고 발행일 기준으로 최신정보이며, 현재의 제조방법에 따른 정보입니다. 사용 조건은 당사가 통제 할 수 없으므로 명시적이거나 묵시적인 어떠한 보장, 진술 또는 보증도 하지 않습니다. 자세한 내용은 Master Fluid Solutions에 문의하십시오. 본 문서의 최신 버전은 다음 URL을 참조하십시오.

https://2trim.us/di/?i=kr_ko_C290

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/kr/ko/