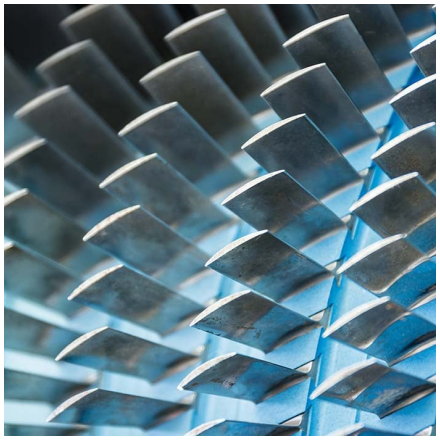
TRIM® E715

다양한 금속 가공 에멀션

TRIM E715는 가장 까다로운 유체 관리 시스템에서도 최소한의 유지관리를 필요로 하는 고성능의 범용 용해성 윤활유입니다. 광범위한 재료의 가공과 연삭에 광범위하게 적용됩니다. 이 제품이 가진 높은 수준의 화학적 및 기계적 윤활성을 이용하여 중간 강도 이상의 견고한 가공 및 연삭 작업을 매우 잘 처리할 수 있습니다. TRIM E715는 안정적이고 예측 가능한 성능 덕분에 일관된 고품질의 부품 제조를 위한 첫 번째 선택이 될 수 있습니다.

Master Fluid Solutions를 통해 오염 문제를 해결한 항공우주 구성품 공급업체



선도적인 항공우주 구성품 공급업체에게 있어 오염은 심각한 문제입니다. 자체 시설에서 밀링, 터닝, 드릴링, 태핑 작업을 하는 영국 소재의 한 공급업체가 그런 문제를 안고 있습니다. 제작소, 기계가공 센터, 선반 등으로 구성된 총 19대의 기계를 보유한 이 공급업체는 항공우주 등급의 알루미늄을 가공합니다. 항공우주 산업은 정밀 작업을 필요로 하는 동시에 기계의 가동 중지 시간을 최소화해야 합니다.

항공우주 관련 승인

회사	사양
Safran Group	PCS-4001/4002

E715 특장점:

- 매우 안정적인 제조법으로 일관된 성능의 긴 작동 수명 제공
- 탁월한 경수 내성
- 염소 및 유황 무첨가 극압(EP) 첨가제가 구성인선(Built-up Edge) 제어
- 극도로 미세한 용해성 오일 에멀션이 묻어나가는 양을 줄여 총 운영비 절감
- 뛰어난 부식 방지를 위해 빠른 습윤으로 절삭 지점까지 유체를 공급하고 공작물과 칩을 완전히 코팅
- 알미늄 합금, 강철 합금, 니켈 합금, 주철, 놋쇠 등의 가공에 적합
- 특수 처리나 장비 없이도 쉽게 재생 또는 폐기 가능
- 값비싼 첨가제 없이 장기간 효과적으로 작동

E715 적용 범위:

가공방법 — 고속 밀링, 고속 선삭, 고압, 대량, 나사 성형, 드릴링, 딥홀 드릴, 롤 나사깎기, 리밍, 밀링, 보링, 선삭, 센터리스 연삭, 태핑, 톱질

금속소재 — 강, 구리, 비철금속, 알루미늄 합금, 외래 합금, 인코넬 (Inconel®), 주철, 합금강, 황색 금속

산업 — 에너지, 자동차, 항공우주

E715에는 다음 물질이 함유되지 않음 — 아질산염, 염소, 페놀 화합물, 포름알데히드 방출인자, 황계 극압제

TRIM® E715

다양한 금속 가공 에멀션

적용 가이드라인

- 최대의 윤활성이 요구되는 저속의 금속 절삭 작업에는 고농도를, 더 많은 냉각이 요구되는 작업에는 저농도를 사용하십시오.
- 7.0%~10.0% 농도로 흐르면 탱크 수명이 최적화되고 부식이 억제됩니다.
- 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.)

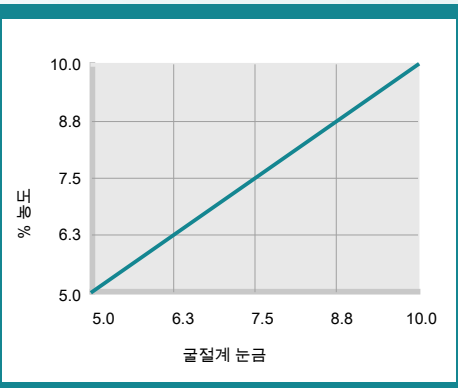
물리화학적 특성

색상 (원액)	호박색
색상 (희석액)	백색 또는 유백색
냄새 (원액)	아민성
형태 (원액)	액체
인화점 (원액) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (원액, 범위)	9.0 - 10.0
pH (희석액, 범위)	8.7 - 9.7
절삭유 굴절계수	1.0

가공별 추천농도

경절삭가공 (Light duty)	5.0% - 6.5%
일반절삭가공 (Moderate duty)	6.5% - 8.5%
중절삭가공 (Heavy duty)	8.5% - 10.0%
사용가능 농도범위	5.0% - 10.0%

% 브릭스 농도



% 농도 = 굴절률 판독값 x 굴절인수
냉각수 굴절측정계 인수 % 브릭스 = 1.0

안전 보건 정보

SDS 요청

Master Fluid SOLUTIONS

TRIM® E715

다양한 금속 가공 에멀션

혼합방법

- 권장 사용 농도: 5.0% - 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

1,000리터 토트

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™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™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_E715

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/