TRIM® E935

프리미엄급 범용 에멀전

TRIM E935는 다양한 철금속과 비철금속에 사용할 수 있는 프리미엄급 범용 에멀전으로서 대부분의 절삭 및 선삭 작업에 효과적입니다. E935의 안정적이고 예측 가능한 성능은 정밀도가 높고 품질이 일관된 부품을 제조하는 최고의 선택이 될 수 있습니다.

에멀전 절삭유

최적의 생산을 위해 준비되었습니다:

기계적 윤활성이 우수하고 오일 함유량이 높은 TRIM® 에멀전 절삭유는 공구와 소재 사이에 두꺼운 윤활막을 형성합니다. 에멀전 절삭유는 브로칭(broaching), 리밍(reaming), 딥홀가공(deep hole drilling), 드릴(drilling), 태핑(tapping), 센터리스 연삭(centerless grinding)과 같은 600 SFPM 미만의 저속 가공에 추천되는 유제입니다.

에멀전 절삭유는 동, 황색금속, 합금강, 알루미늄 주조, 알루미늄 전신재 뿐 아니라 난삭 소재인 티나늄, 니켈 기반 합금소재에도 우수한 성능을 발휘합니다.

E935 특장점:

- 광범위한 작업에 사용 가능
- 뛰어난 경수 내성
- 기계 공구의 청결 유지
- 일반 가공에서도 뛰어난 효과 발휘
- 매우 안정적인 처방으로 높은 작동 수명과 일관된 성능 보장
- 높은 방유성을 갖고 있어 간편하게 오일 제거 가능 및 냉각수 수명 연장
- 기존의 기술과 장비를 사용하여 쉽게 재생 또는 폐기 가능
- 냉각 및 윤활의 우수한 균형으로 긴 공구 수명 및 표면 마감 품질 보장
- 척, 공구 홀더 및 고정 장치가 끈적끈적해지지 않도록 아주 약간의 점성이 있는 기름기 잔류물을 남김
- 극히 안정적인 미세 입자 크기의 에멀전이 이연을 줄이고 탁월한 침투성을 제공하여 유체를 절단 지점까지 운반

E935 적용 범위:

가공방법 — 고속 밀링, 고속 선삭, 드릴링, 딥홀 드릴, 리밍, 밀링, 보링, 선삭, 센터리스 연삭, 절삭가공, 태핑, 톱질

자료 — 강, 비철금속, 스테인리스강, 알루미늄, 알루미늄 주조재, 주철, 철계 금속, 황동

산업 — 에너지, 의료, 일반 제작, 자동차, 항공우주

E935에는 다음 물질이 함유되지 않음 — DEA, 술폰산염, 페놀 화합물, 황 기반 첨가물

Master Fluid SOLUTIONS™

TRIM® E935

프리미엄급 범용 에멀전

적용 가이드라인

- 구리를 가공하면 냉각수가 푸른 색조를 띨 수 있습니다.
- 7.5% 이상의 농도가 기름통 수명 연장 및 부식 방지에 가장 좋습니다.
- 여러 금속을 혼합 가공하는 경우 갈바닉 부식을 최소화하기 위해 농도를 7.5% 이상으로 유지하십시오.
- 기계로 인해 거품이 발생할 수 있습니다. 거품이 발생하면 거품 억제제를 추가하기 전에 원인을 진단하십시오.
- 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.)

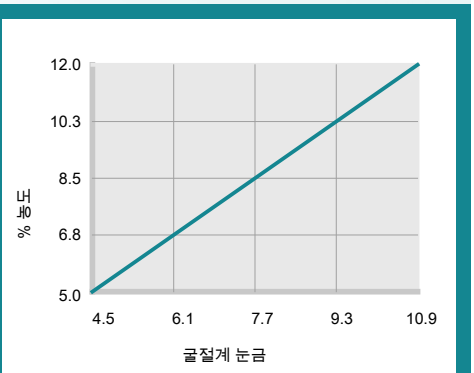
물리화학적 특성

색상 (원액)	투명 호박색
색상 (희석액)	백색 또는 유백색
냄새 (원액)	순함
형태 (원액)	액체
인화점 (원액) (ASTM D92-90)	> 100°C
pH (희석액, 범위)	8.8 - 9.8
절삭유 굴절계수	1.1

가공별 추천농도

경절삭가공 (Light duty)	5.0% - 7.0%
일반절삭가공 (Moderate duty)	7.0% - 9.0%
중절삭가공 (Heavy duty)	9.0% - 12.0%
사용가능 농도범위	5.0% - 12.0%

% 브릭스 농도



% 농도 = 굴절률 판독값 x 굴절인수
냉각수 굴절측정계 인수 % 브릭스 = 1.1

SDS 요청

TRIM® E935

프리미엄급 범용 에멀전

혼합방법

- 권장 사용 농도: 5.0% - 12.0%.
- 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

TRIM® E935 | ©2023-2026 Master Fluid Solutions™ | 2026-11-13

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_E935

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/