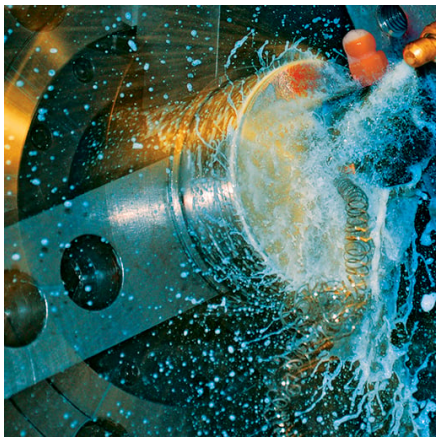
TRIM™ MicroSol™ 519

Wysokiej jakości mikroemulsja

TRIM MicroSol 519 to środek chłodzący na bazie mikroemulsji półsyntetycznej o średnich i wysokich właściwościach smarnych. Formuła zapewnia doskonałe chłodzenie i mechaniczne właściwości smarne oraz przyjazne dla maszyny cechy, jakich należy oczekiwać od wysokiej jakości środka chłodzącego TRIM. Przeznaczony w szczególności do obróbki i szlifowania żeliwa oraz stali, dobry w zastosowaniach z mieszanym metalem, sprawdził się również w przypadku stopów aluminium, stali nierdzewnej i tytanu.

MicroSol



Dla najlepszej wydajności:

Półsyntetyczne mikroemulsyjne środki chłodzące TRIM® MicroSol™ zapewniają doskonałe właściwości smarne i najniższe koszty. Uzyskiwanie precyzyjnych części, wyjątkowo długi okres eksploatacji, dłuższa żywotność roztworu w zbiorniku, zapewniona zgodność z regulacjami oraz większa rentowność produktów MicroSol to idealne właściwości dla produkcji.

Marka MicroSol przystosowana do spełnienia rygorystycznych wymagań branży produkcji części lotniczych, medycznych, motoryzacyjnych lub produkcji wysokiej jakości i części precyzyjnych stanowi odpowiedź na problemy, poprawia produkcję oraz przyspiesza efekty.

Wybierz MicroSol 519:

- Substancja uwalniająca formaldehyd, bez boru
- Niewielkie pienienie w przypadku nowoczesnych zastosowań z wysokim ciśnieniem i w dużych ilościach
- Utrzymuje dużą czystość maszyn, pozostawiając delikatną warstwę płynu dla łatwego czyszczenia i mniejszej konserwacji
- Doskonała alternatywa dla olejów rozpuszczalnych o wysokiej zawartości minerałów w stopach aluminium bogatych w krzemionkę
- Doskonale wydłuża okres przydatności bez konieczności stosowania biocydów lub fungicydów w zbiorniku
- Optymalne połączenie chłodzenia i właściwości smarnych do zastosowań obróbki tytanu
- Zapewnia doskonałą ochronę antykorozyjną dla wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych
- Wykorzystuje standardową technologię recyklingu i utylizacji podczas obróbki metalu

MicroSol 519 specjalnie do:

Zastosowania — formowanie gwintów, frezowanie powierzchni, gwintowanie, piłowanie taśmowe, rozwiercanie, szlifowanie bezkłowe z doprowadzaniem, szlifowanie bezkłowe z posuwem, szlifowanie dwutarczowe, szlifowanie form walcowych, szlifowanie płaszczyzn, szlifowanie powierzchni, szlifowanie rotacyjne, szlifowanie taśmowe, szlifowanie wewnętrzne, toczenie, walcowanie gwintów, wiercenie, wysokie ciśnienie, duże ilości i zapobieganie korozji

Materiały — brąz, metale nieżelazne, metale żelazne, miedź, mosiądz, stale, stopy aluminium lotnicze i żeliwo

Branże — branża lotnicza, branża medyczna, branża motoryzacyjna, energia, producenci narzędzi maszynowych i sprężarki

MicroSol 519 jest wolny od — bor i triazyna

TRIM™ MicroSol™ 519

Wysokiej jakości mikroemulsja

Wytyczne zastosowania

- MicroSol 519 dobrze sprawdza się tam, gdzie tradycyjne oleje rozpuszczalne mogą nie zapewniać dostatecznego chłodzenia.
- W przypadkach z mieszanymi metalami kontrola stężenia jest kluczowa dla zwalczania korozji galwanicznej (> 7%).
- Używanie w stężeniu 7% lub wyższym zapewnia najlepszą żywotność roztworu w zbiorniku oraz ochronę antykorozyjną na wiórach żeliwnych.
- MicroSol 519 nie jest zalecany do użycia przy bardzo reakcyjnych metalach takich jak magnez.
- Więcej informacji o zastosowaniu produktu, w tym optymalizacji wydajności, można uzyskać od autoryzowanego dystrybutora Master Fluid Solutions pod adresem https://www.masterfluids.com/eu/en/distributors/index.php, regionalnego menedżera sprzedaży lub dzwoniąc na naszą infolinię techniczną pod numer +49 211 41 72 8 -900.

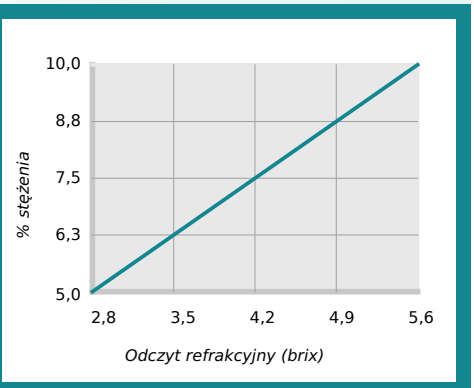
Typowe dane właściwości fizycznych

Kolor (koncentrat)	Jasno brązowy
Kolor (roztwór roboczy)	nieprzejrzysty
Zapach (koncentrat)	Aminowy
Forma (stężenie)	Ciecz
Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (stężenie jako zakres)	9,2-10,2
pH (typowe działanie jako zakres)	9,0-10,0
Współczynnik refraktometru środka chłodzącego	1,8

Zalecane stężenia podczas obróbki metali

Lekka	5,0%-7,0%
średnie obciążenie	7,0%-9,0%
Ciężka	9,0%-10,0%
Zakres stężenia konstrukcyjnego	5,0%-10,0%

Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,8

Poproś o kartę charakterystyki

TRIM™ MicroSol™ 519

Wysokiej jakości mikroemulsja

instrukcje mieszania

- Zalecane stężenie użytkowe w wodzie: 5,0%-10,0%.
- Aby uzyskać najlepszy możliwy roztwór roboczy, należy dodać wymaganą ilość koncentratu do żądanej ilości wody (nigdy odwrotnie) i mieszać do powstania jednolitej mieszanki.
- Używać zmieszanego wstępnie środka chłodzącego jako preparatu do poprawienia skuteczności środka chłodzącego i zmniejszenia ilości kupowanego środka chłodzącego. Wybrany preparat powinien bilansować współczynnik parowania wody ze współczynnikiem przenoszenia środka chłodzącego. Za pomocą naszego kalkulatora przygotowania środka chłodzącego można obliczyć najlepszy współczynnik dla maszyny: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Używać wody zdemineralizowanej w celu poprawienia żywotności roztworu w zbiorniku i zapobiegania korozji oraz jednoczesnego zmniejszenia strat wynikających z „wynoszenia” i wykorzystywania koncentratu.

Informacje o zamawianiu

Kubeł 20 litrów

Skrzynka 204 litry

IBC 1000 litrów

Niektóre fragmenty niniejszej karty charakterystyki mogły zostać przetłumaczone za pomocą DeepL. Prosimy o informację, jeśli zauważą Państwo coś, co wymaga poprawienia: webmaster4mfs@gmail.com

Dodatkowej informacje

- Używaj środków Master STAGES™ Whamex™ w celu szybkiego i dokładnego czyszczenia wstępnego narzędzi maszynowych i układów środka chłodzącego.
- Przed użyciem do jakichkolwiek metali lub w zastosowaniach niezalecanych należy skonsultować się z Master Fluid Solutions.
- Tego produktu nie należy mieszać z innymi płynami do obróbki metalu ani dodatkami do płynów do obróbki metali, z wyjątkiem zalecanych przez Master Fluid Solutions, ponieważ może to zmniejszyć ogólną skuteczność, powodując dolegliwości zdrowotne lub uszkodzenia narzędzi maszynowych i części. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia, należy skontaktować się z Master Fluid Solutions, aby uzyskać zalecenia co do dalszego działania.
- TRIM® i MicroSol® są zarejestrowanymi znakami towarowymi Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ i Whamex™ są znakami towarowymi Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Niniejsze informacje zostały podane w dobrej wierze i są aktualne w momencie publikacji. Należy je stosować do aktualnej wersji formuły. Ponieważ warunki zastosowania są poza naszą kontrolą, nie zapewnia się rękojmi, przydatności do określonego celu ani nie udziela się gwarancji wyrażonych bądź dorozumianych. Więcej informacji można uzyskać od Master Fluid Solutions. Najaktualniejsza wersja tego dokumentu znajduje się pod adresem:

https://2trim.us/di/?i=pl_pl_MS519

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/pl/pl/