TRIM™ MicroSol™ 590XT

Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej

TRIM MicroSol 590XT to ekologiczny półsyntetyczny środek chłodzący na bazie mikroemulsji, z formułą pozwalającą spełnić wymagania certyfikacji w branży lotniczej. Dzięki zastosowaniu najnowszej technologii zapewnia długi okres eksploatacji oraz doskonałą ochronę wrażliwych stopów. MicroSol 590XT ma jeszcze lepszą skuteczność niż sprawdzona poprzednia generacja dzięki solidności i stabilności oraz zastosowaniu najbardziej ekologicznych składników. Formuła jest akceptowana przez specjalistów ds. środowiska, ekspertów ds. bezpieczeństwa oraz wymagających menedżerów produkcji.

Producent komponentów do samolotów zmniejszazużycie płynu chłodzącego o 50% dzięki Master Fluid Solutions™

Producent komponentów do samolotów z siedzibą w USA, produkujący kadłuby, pylony, gondole i elementy skrzydeł dla samolotów komercyjnych i wojskowych, musiał znaleźć sposoby na poprawę wydajności i na obniżenie kosztów w swoich zakładach. Obsługuje on wiele obiektów na całym świecie i dostarcza części krytyczne dla kilku znanych producentów samolotów.

Atesty lotnicze

Firma	Specyfikacja
Airbus	A2MS 569-001
Airbus	AIPS00-00-010
Boeing	BAC5008
Bombardier Aerospace	BAMS 569-001
Dassault	DQGT0.4.2.0065 Appendix D
Lufthansa Technik	No specification available
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9297
SAFRAN	PCS-4001/4002, PR6300

Wybierz MicroSol 590XT:

- Zgodny z najbardziej rygorystycznymi specyfikacjami branży lotniczej
- Chroni i zapobiega korozji wrażliwych stopów, w tym materiałów lotniczych i nuklearnych
- Nie zawiera chloru, substancji uwalniających formaldehyd, fenoli, boru oraz amin wtórnych
- Znacznie wydłuża okres przydatności bez konieczności stosowania biocydów lub fungicydów w zbiorniku
- Niewielkie pienienie w przypadku aktualnych wymagających zastosowań z wysokim ciśnieniem i w dużych ilościach
- Optymalne połączenie chłodzenia i właściwości smarnych do zastosowań obróbki tytanu, aluminium, stali, stali nierdzewnej i Inconel®
- Doskonała alternatywa dla mętnych olejów rozpuszczalnych w stopach aluminium bogatych w krzemionkę
- Zapewnia doskonałą ochronę antykorozyjną dla wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych
- Utrzymuje dużą czystość części i maszyn, skracając czas konserwacji i produkcji

MicroSol 590XT specjalnie do:

Zastosowania — formowanie gwintów, frezowanie powierzchni, gwintowanie, piłowanie taśmowe, rozwiercanie, skrawanie, szlifowanie, 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 — aluminium, aluminium lane, aluminium serii 6000, aluminium topione, brąz, Inconel®, kompozyty, metale nieżelazne, miedź, mosiądz, stal nierdzewna, stal obrabiana termicznie, stal wysokowęglowa, stale, stopy aluminium lotnicze, stopy egzotyczne, stopy o wysokiej zawartości niklu, szkło, tytan i żeliwo

Branże — branża lotnicza

MicroSol 590XT jest wolny od — aminy wtórne, bor, chlor, DCHA, fenole i triazyna

TRIM™ MicroSol™ 590XT

Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej

Wytyczne zastosowania

- MicroSol 590XT dobrze się sprawdza tam, gdzie tradycyjne oleje rozpuszczalne mogą nie zapewniać dostatecznego chłodzenia.
- W przypadkach z mieszanymi metalami kontrola stężenia jest kluczowa dla zwalczania korozji galwanicznej (> 7,5%).
- Używanie w stężeniu 7,5% lub wyższym zapewnia najlepszą żywotność roztworu w zbiorniku oraz ochronę antykorozyjną na wiórach żeliwnych.
- MicroSol 590XT 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.

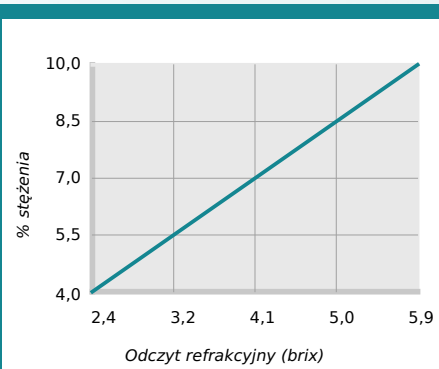
Typowe dane właściwości fizycznych

Kolor (koncentrat)	Jasno brązowy
Kolor (roztwór roboczy)	Klarowna do biały microemulsion
Zapach (koncentrat)	Aminowy
Forma (stężenie)	Ciecz
Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)	> 100°C
pH (stężenie jako zakres)	9,5-9,7
pH (typowe działanie jako zakres)	8,8-9,7
Współczynnik refraktometru środka chłodzącego	1,7

Zalecane stężenia podczas obróbki metali

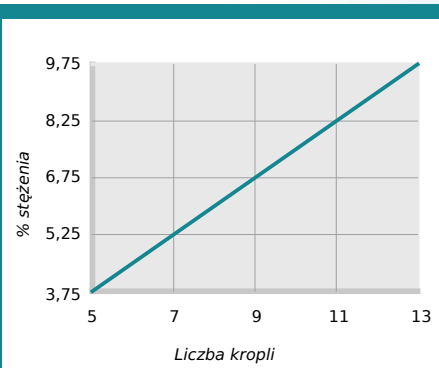
Lekka	4,0%-6,5%
średnie obciążenie	6,5%-8,5%
Ciężka	8,5%-10,0%
Zakres stężenia konstrukcyjnego	4,0%-10,0%

Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,7

Stężenie według miareczkowania



% stężenia = liczba kropel × współczynnik miareczkowania
współczynnik miareczkowania = 0,75

Poproś o kartę charakterystyki

TRIM™ MicroSol™ 590XT

Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej

instrukcje mieszania

- Zalecane stężenie użytkowe w wodzie: 4,0%-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_MS590XT

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/pl/pl/