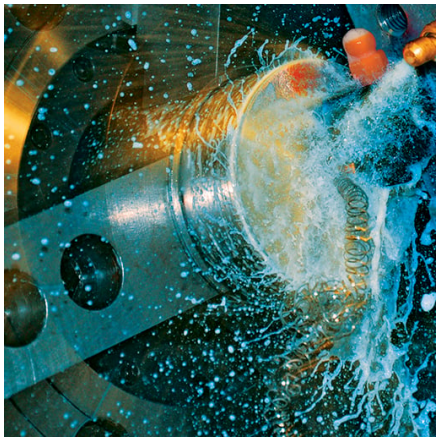
TRIM™ MicroSol™ 690XT-em

Wysokiej jakości środek półsyntetyczny o wysokich właściwościach smarnych i niewielkim pienieniu

TRIM MicroSol 690XT-em to środek chłodzący na bazie mikroemulsji, półsyntetyczny, o wysokich właściwościach smarnych. Formuła zapewnia dłuższą żywotność roztworu w zbiorniku oraz lepsze kontrolowanie pienienia w porównaniu z poprzednimi generacjami środków półsyntetycznych. Zapewnia doskonałe chłodzenie i mechaniczne właściwości smarne oraz przyjazną dla maszyny cechy, jakich należy oczekiwać od wysokiej jakości środka chłodzącego TRIM. Doskonale sprawdza się w przypadkach z mieszanymi metalami.

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 690XT-em:

- Znacznie wydłuża okres przydatności bez konieczności stosowania biocydów lub fungicydów w zbiorniku
- Nie zawiera boru i formaldehydu
- Niewielkie pienienie w przypadku wymagających zastosowań z wysokim ciśnieniem i w dużych ilościach
- Zgodny z szerokim zakresem materiałów, w tym tytanem, stopami bogatymi w nikiel, stalami, miedzią i stopami aluminium
- Doskonała alternatywa dla olejów rozpuszczalnych o wysokiej zawartości minerałów w stopach aluminium bogatych w krzemionkę
- Nie zawiera azotynów, fenoli, dodatków z chlorem i siarką EP
- Zapewnia doskonałą ochronę antykorozyjną dla wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych
- Utrzymuje dużą czystość maszyn, pozostawiając delikatną warstwę płynu dla łatwego czyszczenia i mniejszej konserwacji
- Zastosowano standardowe technologie recyklingu i utylizacji po obróbce metalu

MicroSol 690XT-em specjalnie do:

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

Materiały — aluminium lane, aluminium serii 6000, aluminium topione, brąz, kompozyty, metale nieżelazne, miedź, mosiądz, plastiki, stal nierdzewna, stal obrabiana termicznie, stal wysokowęglowa, stale, stopy aluminium, stopy aluminium bogate w krzemionkę, stopy aluminium lotnicze, stopy egzotyczne, stopy miedzi, stopy o wysokiej zawartości niklu, szkło, tytan i żeliwo

Branże — branża lotnicza, branża medyczna, branża motoryzacyjna, ekologia, energia, łożyska, odlewnictwo, producenci narzędzi maszynowych, sprężarki i systemy do produkcji jednostkowej

MicroSol 690XT-em jest wolny od — azotyny, bor, dodatki chlorowane EP, dodatki osiarkowane EP, fenole, halogeny i triazyna

TRIM™ MicroSol™ 690XT-em

Wysokiej jakości środek półsyntetyczny o wysokich właściwościach smarnych i niewielkim pienieniu

Wytyczne zastosowania

- MicroSol 690XT-em 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 690XT-em 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.

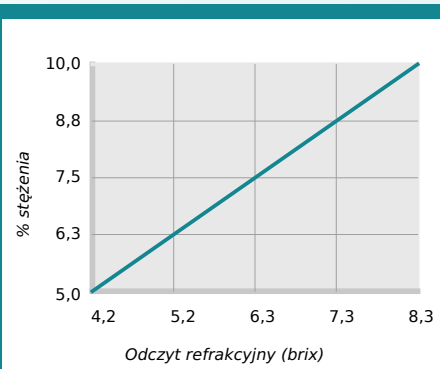
Typowe dane właściwości fizycznych

Kolor (koncentrat)	Jasnożółty
Kolor (roztwór roboczy)	Biały microemulsja
Zapach (koncentrat)	Aminowy
Forma (stężenie)	Ciecz
Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (stężenie jako zakres)	9,6-10,6
pH (typowe działanie jako zakres)	9,4-10,4
Współczynnik refraktometru środka chłodzącego	1,2

Zalecane stężenia podczas obróbki metali

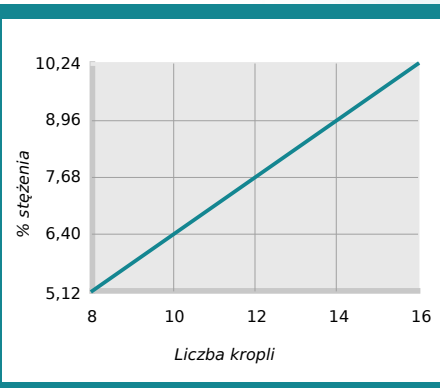
Lekka	5,0%-6,5%
średnie obciążenie	6,5%-8,5%
Ciężka	8,5%-10,0%
Zakres stężenia konstrukcyjnego	5,0%-10,0%

Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,2

Stężenie według miareczkowania



% stężenia = liczba kropel × współczynnik miareczkowania
współczynnik miareczkowania = 0,64

Poproś o kartę charakterystyki

TRIM™ MicroSol™ 690XT-em

Wysokiej jakości środek półsyntetyczny o wysokich właściwościach smarnych i niewielkim pienieniu

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_MS690XT-EM

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/pl/pl/