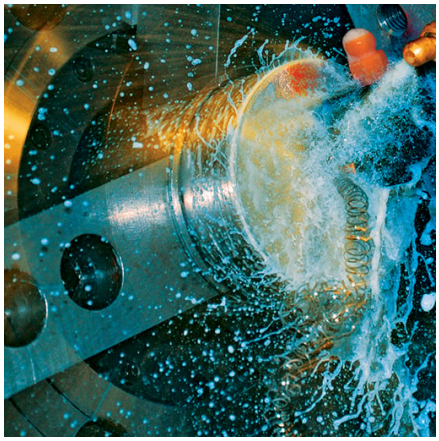
TRIM™ MicroSol™ 456

Dầu cắt gọt bán tổng hợp ít bọt cho sắt thép

Dầu cắt gọt bán tổng hợp vi nhũ tương ít bọt TRIM MicroSol 456 được thiết kế cho các hoạt động gia công gang và sắt thép, cũng như một vài loại hợp kim nhôm và kim loại màu. MicroSol 456 ngăn chặn sự ăn mòn sắt và loại bỏ sự hình thành sỉ và oxy hóa của các hạt sắt nhỏ.

Không những giúp kéo dài tuổi thọ bể chứa, MicroSol 456 hỗ trợ quá trình làm mát tuyệt vời và tiết kiệm chi phí. Tạo sự khác biệt cho lợi nhuận của bạn với MicroSol 456.

MicroSol



Cho hiệu suất tối ưu:

Các chất làm lạnh vi nhũ tương dạng bán tổng hợp TRIM® MicroSol™ cung cấp độ bôi trơn cực cao và qua đó giúp tiết kiệm chi phí. Đạt được các bộ phận chính xác, tuổi thọ dụng cụ vượt trội, tuổi thọ bình hứng dầu dài hơn, bảo đảm tuân thủ luật, và tăng lợi nhuận với sản phẩm MicroSol đáp ứng tuyệt đối nhu cầu sản xuất của bạn.

Được thiết kế để đáp ứng các yêu cầu khắt khe của ngành không gian vũ trụ, y tế, ô-tô, hoặc sản xuất số lượng nhiều, sản xuất các bộ phận chính xác, có sản phẩm MicroSol có thể giải đáp các vướng mắc của bạn, giúp thúc đẩy sản xuất và tăng lợi nhuận.

Lựa chọn MicroSol 456:

- Độ tạo bọt thấp, phù hợp cho các ứng dụng gia công liên tục, dưới điều kiện áp suất cao
- Tương thích một số hợp kim nhôm và kim loại màu
- Khả năng chống ăn mòn tuyệt vời trên gang và loại bỏ các vấn đề sinh nhiệt cho phoi và tạo sỉ
- Giữ cho máy luôn sạch sẽ đồng thời để lại lớp dầu mỏng giúp dễ vệ sinh và giảm thiểu việc bảo trì
- Không yêu cầu xử lý hoặc tái chế đặc biệt

MicroSol 456 chuyên dành cho:

Các ứng dụng — áp suất cao, dung tích lớn, gia công bằng máy, Mài, phay, phay phẳng, và xoay

Vật liệu — gang và kim loại thấm nước

Các ngành công nghiệp — ngành tổng hợp và Ô-tô

MicroSol 456 không có — boron, clo, DEA, sun-fua, và triazine

TRIM™ MicroSol™ 456

Dầu cắt gọt bán tổng hợp ít bọt cho sắt thép

Hướng dẫn sử dụng

- Tỉ lệ pha từ 6,0% trở lên giúp kéo dài tuổi thọ bể chứa và khả năng ức chế ăn mòn trên các mảnh gang.
- MicroSol 456 không tương thích với các kim loại có hoạt tính mạnh như magiê.
- Để biết thêm thông tin về ứng dụng sản phẩm, bao gồm cả tối ưu hóa hiệu suất hoạt động, vui lòng liên hệ với Nhà Phân Phối Chính Thức của Master Fluid Solutions ở địa phương của bạn tại

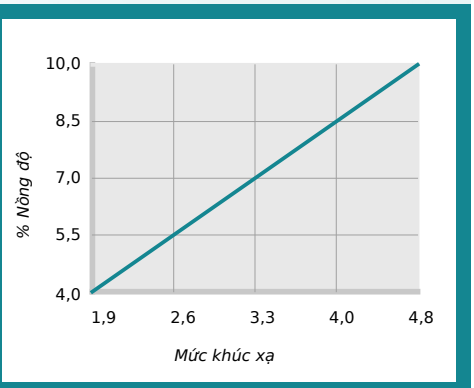
Đặc điểm vật lý thông thường

Màu sắc (Cô đặc)	Vàng nhạt đến vàng đậm.
Màu sắc (Dung dịch Sử dụng)	Mờ đục.
Mùi (Cô đặc)	Tương tự Amin.
Dạng (Cô đặc)	Chất lỏng
Điểm phát sáng (Cô đặc) (ASTM D92-90)	> 140°C
pH (mức Cô đặc)	10,1 - 10,3
pH (Phạm vi hoạt động điển hình)	9,8 - 10,3
Hệ số khúc xạ	2,1
V.O.C. Nội dung (ASTM E1868-10)	1 g/l

Nồng độ khuyến nghị khi gia công kim loại

Hạng nhẹ	4,0% - 6,5%
Hạng trung	6,5% - 8,5%
Hạng nặng	8,5% - 10,0%
Mức Nồng độ Thiết kế	4,0% - 10,0%

Nồng độ tính theo % Brix



% Nồng độ = Kết quả đo khúc xạ x Hệ số khúc xạ
Hệ Số Máy Đo Khúc Xạ Chất Làm Lạnh % Brix = 2,1

Yêu cầu SDS

TRIM™ MicroSol™ 456

Dầu cắt gọt bán tổng hợp ít bọt cho sắt thép

Hướng dẫn pha dầu

- Nồng độ khuyến nghị sau khi pha nước: 4,0% - 10,0%.
- Để giúp bảo đảm giải pháp hiệu quả nhất có thể, thêm lượng chất cô đặc quy định vào lượng nước quy định (không bao giờ làm ngược lại) và khuấy để trộn đều.
- Bạn cần pha sẵn dầu trước khi bổ sung vào bể dầu, điều này giúp nâng cao hiệu suất và tiết kiệm dầu. Ngoài ra, việc cân bằng lượng dầu bổ sung với tốc độ bay hơi của nước và tốc độ bám dính vào phoi là điều rất quan trọng giúp giảm thiểu tình trạng thất thoát dầu. Sử dụng bảng tính tự động của chúng tôi để tìm tỉ lệ pha dầu bổ sung tốt nhất cho máy gia công của bạn tại: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Sử dụng nước không có khoáng chất để cải thiện tuổi thọ bể hứng dầu và chống ăn mòn, đồng thời giảm tỷ lệ tiêu hao và sử dụng chất cô đặc.

Thông tin Đặt hàng

thùng nhỏ cỡ 20 lít

thùng cỡ 204 lít

hộp cỡ 1000 lít

DeepL có thể đã được sử dụng để dịch một phần của bảng dữ liệu này. Vui lòng thông báo cho chúng tôi nếu bạn phát hiện điều gì cần điều chỉnh: webmaster4mfs@gmail.com

Thông tin thêm

- Sử dụng Master STAGES™ Whamex™ để làm sạch sơ bộ máy móc trước khi rửa một cách nhanh chóng và triệt để.
- Trước khi sử dụng bất kỳ kim loại hay ứng dụng nào không được khuyến nghị cụ thể, vui lòng liên hệ Master Fluid Solutions để được tư vấn.
- Không nên pha lẫn sản phẩm này với các chất lỏng gia công kim loại hoặc các chất phụ gia cho chất lỏng gia công kim loại khác, trừ khi được Master Fluid Solutins khuyến cáo, vì làm như vậy có thể giảm hiệu suất, ảnh hưởng xấu đến sức khỏe, hoặc gây hư hỏng công cụ máy và các bộ phận. Nếu xảy ra tình trạng nhiễm bẩn, vui lòng liên hệ với Master Fluid Solutions để được tư vấn cách xử lý.
- TRIM® và MicroSol® là nhãn hiệu cầu chứng của Master Chemical Corporation, tên hoạt động kinh doanh là Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ và Whamex™ là nhãn hiệu của Master Chemical Corporation, tên hoạt động kinh doanh là Master Fluid Solutions.
- Thông tin trong tài liệu này được cung cấp một cách thiện chí và được coi là cập nhật nhất tính đến ngày xuất bản và áp dụng cho công thức sản xuất mới nhất. Vì các điều kiện sử dụng vượt ngoài khả năng kiểm soát của chúng tôi, nên chúng tôi không đưa ra bất kỳ sự bảo đảm, xác nhận, hay cam đoan nào, cho dù là rõ ràng hay ngụ ý. Vui lòng liên hệ với Master Fluid Solutions để biết thêm thông tin. Để có phiên bản cập nhật mới nhất của tài liệu này, vui lòng truy cập đường liên kết URL sau đây:

https://2trim.us/di/?i=vn_vi_MS456

17th Floor, VCCI Tower, 9 Dao Duy Anh Street, Phuong Mai Ward, Dong Da District

Hanoi City, 115500

Vietnam

+84 24-3512-3436

vietnam-info@masterfluids.com

masterfluids.com/vn/vi/