

# TRIM® 9106

## Synthétique

TRIM 9106 est un réfrigérant synthétique transparent et quasi-inodore aux excellentes qualités de dissipation de la chaleur et d'inhibition de la corrosion. Conseillé pour les travaux de rectification sur la fonte, l'aluminium et les aciers. Ne forme pas d'ammoniac lors de la rectification de la fonte, permet au graphite de flotter et empêche la clinkérisation de la limaille lors de la rectification de la fonte. Ne contient pas de soufre, de phosphore, de chlore ou d'autres halogènes.

## Synthétiques



### Des performances suprêmes :

*Les synthétiques de grande propreté TRIM® contiennent peu ou pas d'huile. Compatibles avec les eaux dures et offrant une bonne protection contre la corrosion, les synthétiques laissent très peu de résidus et sont faciles à nettoyer. Et leur transfert extrêmement réduit se traduit par de bas coûts d'exploitation.*

*Propreté et durabilité avec les synthétiques TRIM.*

## Approbations aérospatiales

Entreprise	Spécification
Lord Corporation	MTL-S-0136
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9379



### Choisir 9106:

- Peu de brouillard
- Peu de moussage
- pH modéré
- Très faible odeur
- Solution de travail transparente
- Respectueux de l'opérateur, de la machine et de l'environnement
- Ne forme pas d'ammoniac ni d'autres gaz durant la rectification ou l'usinage de la fonte
- Empêche le bourrage de copeaux et la clinkérisation
- Compatible avec les mors en laiton, en aluminium et en plomb sur les mandrins d'usinage magnétiques
- Machines faciles à rincer avec la solution de travail réfrigérante pour minimiser l'accumulation de résidus et de copeaux
- Entraînement très réduit, pour des coûts d'exploitation du liquide extrêmement bas
- Facile à recycler ou à éliminer par des méthodes et moyens conventionnels

### 9106 spécialement pour:

**Utilisations** — inhibition de la corrosion, rectification, et usinage

**Métaux** — aciers, aluminium, fonte, laiton, et plomb

**Industries** — aérospatiale et automobile

**9106 ne contient pas de** — biocides, chlore, halogènes, huile, phosphore, et soufre

# TRIM<sup>®</sup> 9106

## Synthétique



Santé et s

Demander une FDS

### Conseils d'utilisation

- Les concentrations de 5 % à 7 % offrent habituellement le meilleur degré de durabilité des outils, de finition et de durée de vie des bains ; toutefois, la concentration optimale pour chaque application devra être déterminée par des essais sur site.
- C'est un produit remarquable pour l'usinage et la rectification des métaux blancs et jaunes en raison de son pH d'utilisation modéré.
- Convient bien lorsque la compatibilité avec des matériaux non métalliques (plastiques, caoutchoucs, composites, etc.) est nécessaire.
- Pour de plus amples renseignements concernant les utilisations du produit, y compris sur l'optimisation de ses performances, consulter le distributeur Master Fluid Solutions agréé local à <https://www.masterfluids.com/ca/fr-ca/distributors/index.php> ou le directeur commercial de district, ou appeler notre service d'assistance technique au 1-800-537-3365.



### Propriété physiques - Données types

#### Concentrations conseillées pour l'usinage

Intervalle de concentration nominal 0,0%

# TRIM® 9106

## Synthétique



### Instructions de préparation

- Pour obtenir la meilleure solution de travail possible, verser la quantité requise de concentré dans la quantité requise d'eau (jamais l'inverse) et mélanger jusqu'à obtenir une préparation uniforme.
- Utiliser du réfrigérant pré-mélangé pour l'appoint afin d'améliorer les performances et de réduire les achats de réfrigérant. Le liquide d'appoint choisi doit équilibrer le taux d'évaporation de l'eau avec le taux de transfert du réfrigérant. Utiliser notre Calculateur de réfrigérant d'appoint pour déterminer le taux optimal pour la machine : [apps.masterfluids.com/makeup/](https://apps.masterfluids.com/makeup/).
- Pour améliorer la tenue du lubrifiant et l'inhibition de la corrosion tout en réduisant le transfert et la consommation de concentré, utiliser de l'eau déminéralisée.



Bidon de 1 gallon (3,8 l)  
SKU: 9106-1G  
UPC-12: 641238000259



Seau de 5 gallons (19 l)  
SKU: 9106-5G  
UPC-12: 641238000280



Fût de 54 gallons (204 l)  
SKU: 9106-54G  
UPC-12: 641238000297



Cuve de 270 gallons (1022 l)  
SKU: 9106-270G  
UPC-12: 641238033912

### Renseignements supplémentaires

- Utiliser Master STAGES™ Whamex XT™ pour assurer un nettoyage préalable rapide et complet de la machine-outil et du circuit de refroidissement.
- Consulter Master Fluid Solutions avant d'utiliser sur des métaux ou pour des emplois non spécifiquement conseillés.
- Ne pas mélanger ce produit avec d'autres liquides d'usinage ou d'additifs pour liquide d'usinage, sauf sur les conseils de Master Fluid Solutions, car cela peut réduire les performances globales, produire des effets nocifs ou endommager la machine-outil et les pièces. En cas de contamination, obtenir l'assistance de Master Fluid Solutions.
- TRIM® est une marque déposée de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ et Whamex XT™ sont des marques de commerce de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Ces renseignements sont fournis en toute bonne foi et estimés à jour à la date de publication et ils concernent la formulation actuelle du produit. Dans la mesure où les conditions d'utilisation sont hors de notre contrôle, nous n'offrons aucune assurance, assertion ou garantie expresse ou implicite. Pour de plus amples renseignements, consulter Master Fluid Solutions. Pour obtenir la version la plus récente de ce document, aller à l'URL :

[https://2trim.us/di/?i=ca\\_fr-ca\\_9106](https://2trim.us/di/?i=ca_fr-ca_9106)

