TRIM® C352

高级合成金属加工液

TRIM C352 是一种合成或化学冷却剂、专门针对北美航空航天工业的化学、环境和加工要求进行了优化。C352 使用最好的新型酯技术以提供性能非常高、易于使用和保养的金属切削液。经过验证的合成酯技术与无氯极压包相结合、可在切削点提供非常高的润滑效果。C352 独特的化学配方特别适用于航空铝合金、具有出色的有色金属防腐性能。

合成加工液



顶级性能

TRIM系列产品，含有极少量甚至无油的 合成加工液。耐水性好、耐腐蚀性好、合成加工液的残留物极少、易于清洁。由于带走量极低、合成加工液可降低运营成本。

使用TRIM合成加工液清洁干净。

应用指南

- 较高浓度的 C352 增加了边界润滑和极压润滑效果。
- 工作温度高于 80°F (27°C) 时，泡沫非常低。
- 保持从 7.5% 到 10% 的浓度可提供最佳的液槽寿命和腐蚀抑制性能。
- 铸铁上不推荐使用 C352。
- 如果需要更多产品应用信息，包括性能优化。请与您所在区域马思特液体解决方案区域销售经理或授权商联系，或者拨打服务热线 +86 400-801-3590。

选择 C352:

- 符合最严格的核工业和航空航天工业化学成分和加工要求
- 在有色和黑色金属材料上（包括航空铝 7075、 2024、 3000、 钛、 Inconel®、 黄铜和高强度合金钢）具有出色的耐腐蚀性能
- C352 具有无色透明、低泡和低雾化的特点、非常易于使用和管理
- 可在从一般磨削到晶圆铣削和涡轮叶片制造的各种操作中提供出色的效果
- 在装配、喷漆或电镀操作之前、可轻松从部零件去除、以便于清理
- 符合 PRTR（污染物排放与转移登记）、无 SARA（超级基金修正及再授权法案）313 可报告的化学成分。产品不含氯、苯酚、亚硝酸盐、铜、三嗪或硅树脂
- 带走量低且液槽寿命长、所以运营成本很低

C352 特别为:

应用 — 内圆磨削、切削、双面磨削、外圆磨削、布兰查德磨削、带锯、平面磨削、成形外圆磨削、成形磨削、攻丝、横向进给无心磨削、滚压螺纹、砂带磨削、磨削、纵向进给无心磨削、腐蚀抑制、螺纹成形、表面磨削、表面铣削、车削、钻孔、铰孔和间歇进给磨削

材料 — 2024、5000、6000、7075、不锈钢、压铸铝、塑料、复合材料、有色金属、热处理钢、玻璃、航空铝、钛、铜、铬镍铁合金、锻造铝、青铜、高强度合金钢、高温合金、高碳钢、高镍合金、黄色金属、黄铜和黑色金属

行业 — 航空航天

C352不含 —

PRTR（污染物排放与转移登记）材料、亚硝酸盐、氯、甲醛释放型杀菌剂、硅、硫和酚类

订货信息

小桶

大桶

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® C352

高级合成金属加工液

典型物理数据

颜色（浓缩液）	无色至浅黄
颜色（工作液）	无色至浅黄
气味（浓缩液）	温和
形态（浓缩液）	液体
闪点（浓缩液）(ASTM D92-90)	> 100°C
pH (浓缩液范围)	8.0 - 8.3
pH（典型操作范围）	7.3 - 8.3
折光系数	1.9

建议加工浓度

轻载	6.0% - 7.0%
中载	7.0% - 9.0%
中重载	9.0% - 10.0%
设计浓度范围	6.0% - 10.0%

调配说明

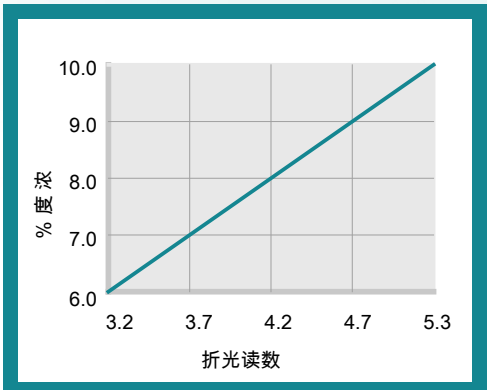
- 水溶液推荐使用浓度： 6.0% - 10.0%。
- 用室温水调配, 调配时注意总是将浓缩液注入水中可使其发挥最佳作用, 注意切勿反向。
- 使用预混液进行补加、将提升冷却液的性能并减少冷却液的采购量。应根据水的蒸发和冷却液带走量确定补加情况。使用我们的冷却液补液计算器, 为您的设备找到最佳比率： apps.masterfluids.com/makeup/.
- 尽量使用低矿物质的水或纯水（不是软化水）与本产品混合、这将有助延长槽液寿命、减少浓缩液使用量、并能减少带走量。

注意

- 推荐使用 Master STAGES™ Whamex XT™ 快速和彻底预清洗您的设备和冷却液系统。
- 当用于未推荐的金属加工或其它应用场合时、应先向马思特液体解决方案询问。
- 本产品不能与其他金属加工液或金属加工液添加剂混合使用、如混用可能会降低本产品的性能、有害于健康、并损坏机床和工件、如果不小心造成混用、请与马思特液体解决方案联系如何解决。
- TRIM® 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的注册商标
- Master STAGES™和 Whamex XT™ 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的商业标记。
- 本文所提供的信息都是真实的、基于当前发行日期是可信的、适用于当前的配方版本。由于使用的条件超出了我们的控制范围、不包含任何明确的或暗示的保证、陈述或担保。有关进一步信息、请向马思特解决方案咨询。对于本文档的最新版本、请访问如下网址：

https://2trim.us/di/?i=cn_zh_C352

浓度



浓度% = 折光读数 x 折光系数
折光系数%= 1.9

健康和安全

索取SDS

4/F, Block H, No. 200 Jinsu Road Pudong, Shanghai
上海市浦东新区金苏路200号H栋4楼, 201206
China
+86 21 6807-0101, 400-801-3590

info@masterchemical.com.cn

masterfluids.com/cn/zh/

本数据表部分内容可能使用DeepL进行翻译。若发现需要调整之处，请告知我们 wchmasterfmfs@gmail.com

©2024-2026 马思特液体解决方案 | 2026-11-22