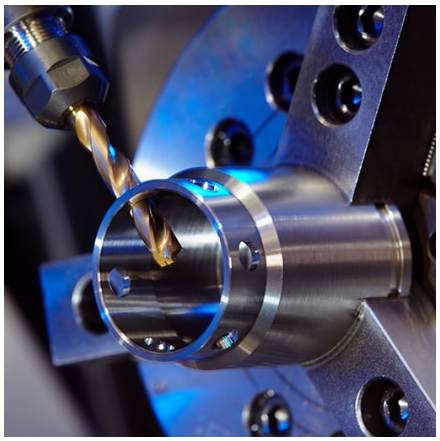
TRIM® PHT

钢管试压液

TRIM PHT具有超强的湿润特性、极好的拒污油特性以及高传热效率。其所具有的这些特性加之及其稳定的化学特性、很好的杂质沉淀能力和防锈特性，使得当将其作为钢管流体压力试验用介质时表现出了超乎寻常的使用寿命和再生性。

特种用途切削液



为满足厂家特有工况的需要，无论是特种车削需要的高压，大剂量冷却液，或满足特殊验证规格，马斯达公司“量体裁衣，”为其研制生产特殊型号溶液产品。

应用指南

- 该产品防锈性好，即使低浓度时也具有很好的防锈性，但是低的浓度会影响使用寿命。
- 对于新鲜的工作液，有轻微的氨味，使用几天后此种味道就会自动消失。
- 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 PHT:

- 清晰透明有利于操作者观察
- 具有低雾化性，在高压、高速加工中仍具低泡性
- 抗污油性强，不含对人体有害物质，使用寿命长
- 采用常规的办法就可进行废液处理和切削液再生
- 良好的工序间防锈

PHT 特别为:

应用 — 液压试压测试

材料 — 钢

行业 —

摩托车、汽车行业、油气行业和通用工程

PHT不含 —

二环己基胺、壬基酚乙氧基化物、氯化物、油、活性硫、矿物油、硅、硫基添加剂、磷、磷酸盐和铜

订货信息

小桶

大桶

方箱

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® PHT

钢管试压液

典型物理数据

颜色（浓缩液）	浅黄
颜色（工作液）	无色
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)	10.0 - 10.5
pH（典型操作范围）	9.5 - 10.5
折光系数	3.1

建议加工浓度

设计浓度范围	4.0% - 5.0%

调配说明

- 水溶液推荐使用浓度： 4.0% - 5.0%。
- 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

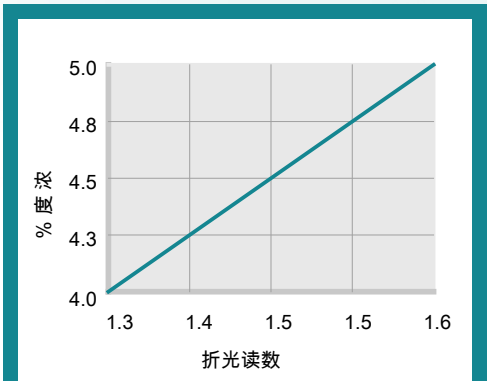
- 当用于未推荐的金属加工或其它应用场合时、应先向马思特液体解决方案询问。
- 本产品不能与其他金属加工液或金属加工液添加剂混合使用、如混用可能会降低本产品的性能、有害于健康、并损坏机床和工件、如果不小心造成混用、请与马思特液体解决方案联系如何解决。
- TRIM® 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的注册商标
- 本文所提供的信息都是真实的、基于当前发行日期是可信的、适用于当前的配方版本。由于使用的条件超出了我们的控制范围、不包含任何明确的或暗示的保证、陈述或担保。有关进一步信息、请向马思特解决方案咨询。对于本文档的最新版本、请访问如下网址：

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

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：webmaster4mfs@gmail.com

©2014-2026 马思特液体解决方案 | 2026-11-22

浓度



浓度% = 折光读数 x 折光系数
折光系数%= 3.1

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/