

# TRIM<sup>®</sup> E730

**Emulsión de maquinado multimetal sin boro**



El TRIM E730 es un aceite soluble universal de alta calidad y sin contenido de boro que requiere un mantenimiento mínimo incluso en los sistemas de control de líquidos más exigentes. Tiene numerosas aplicaciones para maquinado y rectificado de una amplia gama de materiales. Gracias a su alto nivel de lubricidad, tanto química como mecánica, este producto puede hacer tareas de maquinado y rectificado de exigencias medias a altas. Las prestaciones estables y predecibles del TRIM E730 lo convierten en una opción idónea para la fabricación de piezas uniformes y de alta calidad.

## **Aceites solubles**



### **Preparados para la producción :**

*Gracias a su lubricidad mecánica superior y su mayor contenido en aceite, las emulsiones de TRIM<sup>®</sup> ofrecen una capa límite mayor entre la herramienta y el material. Las emulsiones son ideales para aplicaciones por debajo de 600 pies de superficie por minuto, como por ejemplo brochado, escariado, barrenado profundo, taladrado, aterrajado y rectificado sin centro.*

*Las emulsiones funcionan muy bien para maquinar cobre, metales amarillos, aleaciones de acero, aluminos fundidos, aluminos forjados y aleaciones con base de titanio y níquel que son especialmente difíciles de maquinar.*

### **Elija E730 :**

- Su fórmula muy estable ofrece una larga vida operativa con unas prestaciones uniformes
- Tolerancia extrema a aguas duras
- Los aditivos de presión extrema (EP) sin cloro y sin azufre controlan el recrecimiento del filo (BUE)
- La emulsión de aceite soluble extremadamente fino reduce la transferencia y el coste operativo total
- Empapa rápidamente para aportar líquido en el punto de corte y recubrir completamente la pieza y las virutas, con lo que refuerza la prevención de la corrosión
- Adecuado para maquinar aleaciones de aluminio, aleaciones de acero, aleaciones de níquel, hierro fundido y metales amarillos
- Fácil de reciclar o eliminar sin necesidad de tratamiento o equipo especiales
- Conserva su eficacia durante mucho tiempo si necesidad de costosos aditivos

### **E730 especialmente para :**

**Aplicaciones** — alta presión, alto volumen, aserrado, aterrajado, barrenado, barrenado profundo, escariado, formación de roscas, fresado, fresado de alta velocidad, rectificado sin centro, roscado de rodillos, taladrado, torneado, torneado de alta velocidad

**Metales** — aceros, aleaciones de acero, aleaciones exóticas, cobre, hierro fundido, Inconel<sup>®</sup>, metales amarillos, metales no ferrosos

**Industrias** — aeroespacial, automoción, energía, médica, petróleo y gas

**E730 está libre de** — aditivos EP sulfurados, boro, cloro, compuestos fenólicos, nitritos, sustancias que liberan formaldehído

# TRIM® E730

Emulsión de maquinado multimetal sin boro



## Pautas de aplicación

- Utilice concentraciones más altas para operaciones de corte de metal a velocidades más bajas que requieren la máxima lubricidad, y concentraciones más bajas en operaciones que requieran más refrigeración.
- Cuando se utiliza en concentraciones entre el 7 y el 10 % ofrece la máxima vida útil en el colector e inhibe la corrosión.
- Para obtener información adicional sobre la aplicación de productos, incluyendo cómo optimizar el rendimiento, comuníquese con su Distribuidor Autorizado de Master Fluid Solutions en <https://www.masterfluids.com/es/es/distributors/index.php>, el Gerente de Ventas de su distrito, o llame al Departamento Técnico al +49 211 77 92 85 - 13.

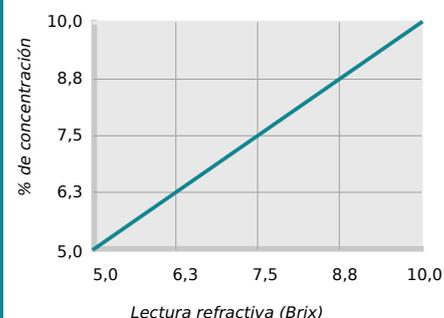
## Propiedades físicas (datos típicos)

Color (concentrado)	Amarillo claro
Color (solución de trabajo)	Milky emulsion
Olor (concentrado)	Leve
Forma (concentrado)	Líquido
Punto de inflamación (concentrado) (ASTM D93-08)	> 100 °C
pH (concentrado como rango)	9,3 - 9,7
pH (típico operativo como rango)	9,0 - 9,9
Factor de refractómetro del refrigerante	1,0
Factor de titulación (kit de titulación CGF-1)	0,90
Factor de titulación digital	0,0400

## Concentraciones recomendadas para metalurgia

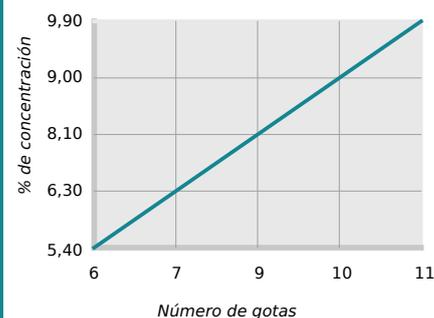
Trabajo ligero	5,0 % - 6,5 %
Trabajo moderado	6,5 % - 8,5 %
Trabajo pesado	8,5 % - 10,0 %
Rango de concentración por diseño	5,0 % - 10,0 %

## Concentración por % Brix



% concentración = Lectura refractiva x Factor refractivo  
Factor de refractómetro del refrigerante % Brix = 1,0

## Concentración por titulación



% concentración = No. de gotas x Factor de titulación  
Factor de titulación = 0,90

## Salud y seguridad

Solicitar SDS



# TRIM<sup>®</sup> E730

**Emulsión de maquinado multimetal sin boro**



## Instrucciones de mezclado

- Concentración recomendada para uso en agua: 5,0 % - 10,0 %.
- Para ayudar a garantizar la mejor solución de trabajo posible, agregue la cantidad requerida de concentrado a la cantidad requerida de agua (nunca al revés) y revuelva hasta que se mezcle uniformemente.
- Use el refrigerante premezclado como reposición para mejorar el rendimiento del refrigerante y reducir las compras de refrigerante. La reposición que seleccione debe equilibrar la tasa de evaporación de agua con la tasa de transferencia del refrigerante. Utilice nuestra calculadora de reposición de refrigerante para encontrar la mejor proporción para su máquina: [apps.masterfluids.com/makeup/](https://apps.masterfluids.com/makeup/).
- Use agua libre de minerales para alargar la vida útil en el colector y mejorar la inhibición de la corrosión, al tiempo que reduce la transferencia y el uso de concentrado.

## Cómo hacer un pedido

Cubeta de 20 litros

Barril de 204 litros

Tanque IBC de 1000 litros

TRIM<sup>®</sup> E730 | ©2024 Master Fluid Solutions™ | 2024-04-27

## Notas

- Utilice el Master STAGES™ Whamex™ para una prelimpieza rápida y completa de su máquina herramienta y sistema de refrigeración.
- Antes de usar en cualquier metal o aplicación no recomendada específicamente, consulte con Master Fluid Solutions.
- Este producto no debe mezclarse con otros fluidos metalúrgicos ni aditivos fluidos metalúrgicos, excepto según lo recomiende Master Fluid Solutions, pues esto puede reducir el rendimiento general, producir efectos nocivos para la salud o dañar la máquina herramienta y las piezas. En caso de contaminación, comuníquese con Master Fluid Solutions para que le indiquen cómo actuar.
- TRIM<sup>®</sup> es una marca registrada de Master Chemical Corporation bajo el nombre comercial Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ y Whamex™ son marcas registradas de Master Chemical Corporation bajo el nombre comercial Master Fluid Solutions.
- Esta información se proporciona de buena fe, se considera de actualidad en la fecha de publicación y debe aplicarse a la versión de la fórmula actual. Debido a que las circunstancias de uso del producto están fuera de nuestro control, no se ofrecen garantías, declaraciones ni protecciones expresas ni implícitas. Consulte con Master Fluid Solutions para obtener más información. Para obtener la versión más reciente de este documento, visite :

[https://2trim.us/di/?i=es\\_es\\_E730](https://2trim.us/di/?i=es_es_E730)



Hasselsstraße 6-14

Düsseldorf, 40597

Germany

+49 211 41 72 82 00

[info-eu@masterfluids.com](mailto:info-eu@masterfluids.com)

[masterfluids.com/es/es/](https://masterfluids.com/es/es/)