TRIM® C390

高性能航空宇宙シンセティック製品

TRIM C390は、世界の航空宇宙産業向け複合材料の加工用にカスタマイズされた航空宇宙用高性能シンセティッククーラントです。C390は、独自のシンセティック潤滑技術を使用して、油性残留物を発生させずに可溶性油の潤滑性を提供します。この化学式は、最低温度16°Cの冷却システムを含むあらゆる種類の環境で非常に低い発泡性を示します。

シンセティック製品



最高の業績を達成する:

TRIM® はクリーン運転が可能なシンセティック製品で、オイルをほとんどあるいは全く含んでいません。潤滑性に優れたシンセティック製品は、極圧添加剤または湿潤剤を含み、優れた冷却能力を発揮します。硬水耐性と腐食防止性が良好なため、残留物が非常に少なく簡単に洗浄できます。表面付着が極端に少ないため、運転コストの低下にもつながります。

TRIMシンセティック製品でクリーンに長期間、運転できます。

航空宇宙産業用として認可

会社	仕様
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9326 Rev. B
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9326
Rolls-Royce	CSS 130

選ぶなら C390:

- 冷却と潤滑性の最適な組み合わせ
- 非鉄と鉄の両方の材料に優れた耐腐食性
- 低い温度環境でも非常に低い発泡性
- 最も厳格な原子力および航空宇宙の化学物質と機械加工要件に適合
- 一般的な研削から削り出し加工、そしてタービン翼製造までの広範な作業で優れた成果
- 組立、塗装、またはめっき工程の前に、部品から簡単に除去・清掃が可能
- 表面付着が非常に少なくサンプ寿命を延ばすことで運転コストを削減

C390 は以下の用途に最適です:

アプリケーション — クリープフィード研削、タッピング、 ダブルディスク研削、 ねじ加工、ねじ転造、 ブランチャード研削、 ベルト研削、リーマー仕上げ、 内面研削、 円筒研削、切込み送り心なし研削、 帯のこ盤、 平面研削、旋削、 穴あけ、 総形円筒研削、 総形研削、腐食抑制、 表面フライス加工、 表面研削、通し送り芯なし研削

材料 — 2024、 3000、 7075、 アルミニウム、インコネル®、 エキゾチック合金、ステンレス鋼、 チタン、 ニッケル合金、 真鍮、航空宇宙産業用アルミ合金、 複合材料、 鋳鉄、鋼、 高強度合金鋼

産業 — 航空宇宙

C390 には、以下の物質が含まれ ていません。
シリコーン、 トリアジン、 フェノール、ホウ素、 亜硝酸塩、 塩素、 銅

TRIM® C390

高性能航空宇宙シンセティック製品

アプリケーションガイドライン

- C390の濃度を高めることにより、 使用範囲とEP潤滑性を拡大します。
- 16°C以上の作業温度で非常に低い発泡性を示します。
- 7.5% から 10% の濃度を維持することにより、最適なサンプ寿命と腐食抑制を提供します。
- C390は、鋳鉄には推奨されません。
- C390 は、特別な予防措置なしでマグネシウムや他の反応性金属に使用するべきではありません。
- 性能最適化など付加的な製品用途情報の詳細は、Master Fluid Solutions の認可ディストリビュータ https://www.masterfluids.com/jp/ja/distributors/index.php、あるいは地域セールスマネジャー、 または弊社のテックライン (1-800-537-3365) にご連絡ください。

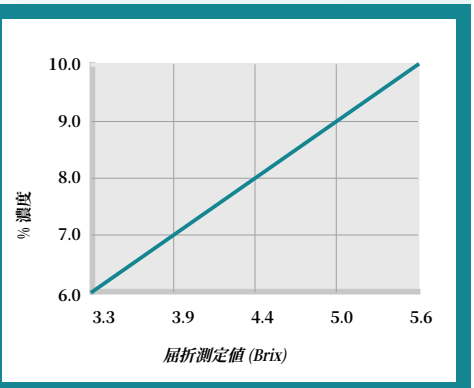
物理的特性の一般的データ

色 (濃縮液)	黄色
色 (希釈標準溶液)	無色ないし淡黄色
臭い (濃縮液)	マイルドなアミン臭
形態 (濃縮液)	液体
引火点 (濃縮液) (ASTM D93-08)	> 105 ° C
pH (濃縮液の範囲)	8.3 - 8.9
pH （通常使用時の範囲）	8.0 - 8.6
クーラント屈折計係数	1.8
V.O.C.含有量 (ASTM E1868-10)	47 g/l

金属加工推奨濃度

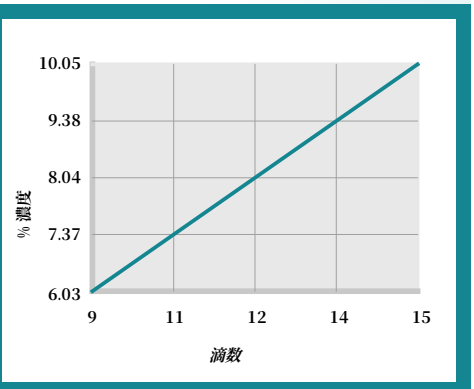
軽作業	6.0% - 7.0%
中作業	7.0% - 9.0%
重作業	9.0% - 10.0%
設計濃度範囲	6.0% - 10.0%

% Brix と濃度



% 濃度 = 屈折率測定値 x 屈折係数
クーラント屈折計係数 % Brix = 1.8

滴数と濃度



% 濃度 = 滴数 x 滴定係数
滴定係数 = 0.67

SDSをリクエストする

TRIM® C390

高性能航空宇宙シンセティック製品

混合方法

- 水における推奨使用濃度： 6.0% - 10.0%。
- 最適な希釈標準溶液を得るには、必要量の水に必要量の濃縮液を加え(逆にしない)、均一になるまで混ぜてください。
- あらかじめ混合されたクーラントを補充用として使用して、クーラント性能を改善し、クーラント購入量を減らすことができます。補充溶液を選択するときは、水分蒸発率とクーラント表面付着率のバランスに注意してください。当社の Coolant Makeup Calculatorを使って、お客様の機械に最適な比率を決定することができます。 apps.masterfluids.com/makeup/.
- 表面付着を減少させて濃縮液の使用量を減らしつつ、サンプの寿命を伸ばし腐食を抑制するには、ミネラルを含まない水を使ってください。

注文に関する情報

20リットルペール

204リットルドラム

このデータシートの一部はDeepLを使用して翻訳された可能性があります。修正が必要な箇所があればお知らせください：webmaster4mfs@gmail.com

追加情報

- お客様の工作機械やクーラントシステムを迅速かつ十分に予備清掃するには、Master STAGES™ Whamex™をご使用ください。
- 明確に推奨されていない金属またはアプリケーションに使用する場合は、使用前にMaster Fluid Solutions にご相談ください。
- 本製品は、Master Fluid Solutions によって推奨されている場合を除き、他の金属加工液または金属加工液添加物などと混合してはなりません。それらと混合すると、全体的な性能が低下し、健康に悪影響を与えたり、工作機械や部品の損傷につながる可能性があります。混入が生じたら、Master Fluid Solutionsに連絡して取るべき指示を仰いでください。
- TRIM® は、Master Fluid Solutions という商号を使って営業している Master Chemical Corporation の登録商標です。
- Master STAGES™ および Whamex™は、Master Fluid Solutionsという商号を使って営業しているMaster Chemical Corporationの商標です。
- 本書に記載されている情報は、誠意を持って掲載されたものであり、発行日現在の情報であり、現在の公式バージョンに適用されるものとします。ご使用の状況は弊社の管理するところではありませんので、明示的または黙示的な保証、表明または請け合いなどは一切行っておりません。さらに詳しい情報はMaster Fluid Solutions にお問い合わせください。この文書の最新バージョンはこのURLをご覧ください:

https://2trim.us/di/?i=jp_ja_C390

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/jp/ja/