

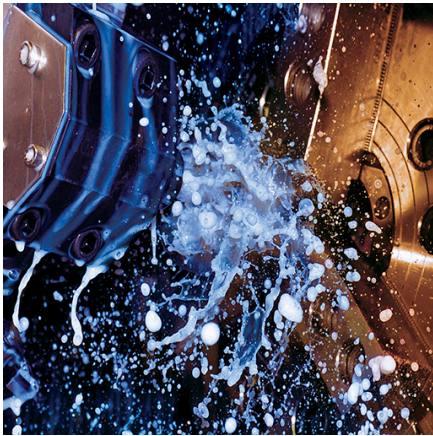
TRIM[®] E715

다양한 금속 가공 에멀션



TRIM E715는 가장 까다로운 유체 관리 시스템에서도 최소한의 유지관리를 필요로 하는 고성능의 범용 용해성 윤활유입니다. 광범위한 재료의 가공과 연삭에 광범위하게 적용됩니다. 이 제품이 가진 높은 수준의 화학적 및 기계적 윤활성을 이용하여 중간 강도 이상의 견고한 가공 및 연삭 작업을 매우 잘 처리할 수 있습니다. TRIM E715는 안정적이고 예측 가능한 성능 덕분에 일관된 고품질의 부품 제조를 위한 첫 번째 선택이 될 수 있습니다.

에멀전 절삭유



최적의 생산을 위해 준비되었습니다:

기계적 윤활성이 우수하고 오일 함유량이 높은 TRIM[®] 에멀전 절삭유는 공구와 소재 사이에 두꺼운 윤활막을 형성합니다. 에멀전 절삭유는 브로칭(broaching), 리밍(reaming), 딥홀가공(deep hole drilling), 드릴(drilling), 태핑(tapping), 센터리스 연삭(centerless grinding)과 같은 600 SFPM 미만의 저속 가공에 추천되는 유제입니다.

에멀전 절삭유는 동, 황색금속, 합금강, 알루미늄 주조, 알루미늄 전신재 뿐 아니라 난삭 소재인 티타늄, 니켈 기반 합금소재에도 우수한 성능을 발휘합니다.

항공우주 관련 승인

회사	사양
Safran Group	PCS-4001/4002

E715 특징점:

- 매우 안정적인 제조법으로 일관된 성능의 긴 작동 수명 제공
- 탁월한 경수 내성
- 염소 및 유황 무첨가 극압(EP) 첨가제가 구성인선(Built-up Edge) 제어
- 극도로 미세한 용해성 오일 에멀션이 묻어나가는 양을 줄여 총 운영비 절감
- 뛰어난 부식 방지를 위해 빠른 습윤으로 절삭 지점까지 유체를 공급하고 공작물과 칩을 완전히 코팅
- 알루미늄 합금, 강철 합금, 니켈 합금, 주철, 놋쇠 등의 가공에 적합
- 특수 처리나 장비 없이도 쉽게 재생 또는 폐기 가능
- 값비싼 첨가제 없이 장기간 효과적으로 작동

E715 적용 범위:

가공방법 — 고속 밀링, 고속 선삭, 고압, 대량, 나사 성형, 드릴링, 딥홀 드릴, 롤 나사깎기, 리밍, 밀링, 보링, 선삭, 센터리스 연삭, 태핑, 톱질

금속소재 — 강, 구리, 비철금속, 알루미늄 합금, 외래 합금, 인코넬(Inconel[®]), 주철, 합금강, 황색 금속

산업 — 에너지, 자동차, 항공우주

E715에는 다음 물질이 함유되지 않음 — 아질산염, 염소, 페놀 화합물, 포름알데히드 방출인자, 황계 극압제

TRIM® E715

다양한 금속 가공 에멀션



적용 가이드라인

- 최대의 운할성이 요구되는 저속의 금속 절삭 작업에는 고농도를, 더 많은 냉각이 요구되는 작업에는 저농도를 사용하십시오.
- 7.0%~10.0% 농도로 흐르면 탱크 수명이 최적화되고 부식이 억제됩니다.
- 성능최적화를 비롯한 제품의 적용과 관련한 추가 정보는 해당지역 공식대리점 또는 영업담당자에게 문의하시기 바랍니다. (공식대리점은 <https://www.masterfluids.com/kr/ko/distributors/index.php>에서 확인하실 수 있습니다.)

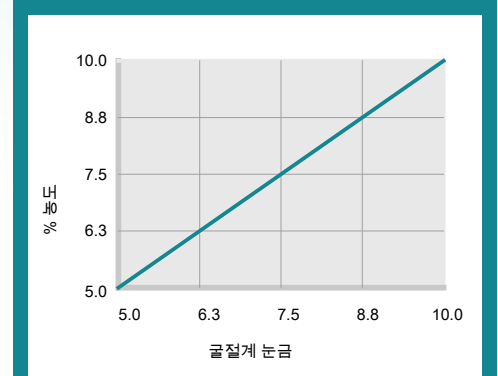
물리화학적 특성

색상 (원액)	호박색
색상 (희석액)	백색 또는 유백색
냄새 (원액)	아민성
형태 (원액)	액체
인화점 (원액) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (원액, 범위)	9.0 - 10.0
pH (희석액, 범위)	8.7 - 9.7
절삭유 굴절계수	1.0

가공별 추천농도

경절삭가공 (Light duty)	5.0% - 6.5%
일반절삭가공 (Moderate duty)	6.5% - 8.5%
중절삭가공 (Heavy duty)	8.5% - 10.0%
사용가능 농도범위	5.0% - 10.0%

% 브릭스 농도



% 농도 = 굴절계 판독값 x 굴절인수
냉각수 굴절축정계 인수 % 브릭스 = 1.0

안전 보건 정보

SDS 요청



TRIM® E715

다양한 금속 가공 에멀션



혼합방법

- 권장 사용 농도: 5.0% - 10.0%.
- 최상의 희석액을 만들기 위해서는 반드시 용수에 추천량의 원액을 투입하시고 (절대로 반대로 투입하면 안됨) 균일하게 혼합될 때까지 저어줍니다.
- 절삭유의 성능을 유지하고 추가 절삭유 구매를 줄이기 위해서 보충유를 투입할 때는 반드시 희석액을 투입하시기 바랍니다. 보충 투입하는 절삭유는 수분증발률과 가공 시 문어나가는 절삭유의 비율을 고려해야 합니다. 당사의 절삭유 메이크업 계산기를 사용하여 장비에 최적화된 비율을 확인하십시오. apps.masterfluids.com/makeup/.
- 제품 수명 향상, 부식 방지, 문어나가는 절삭유 양과 원액사용을 줄이기 위해서 미네랄을 함유하지 않은 용수를 사용하십시오.

포장 단위

20리터 토트

204리터 드럼

1,000리터 토트

TRIM® E715 | ©2024 Master Fluid Solutions™ | 2024-11-21

추가 정보

- 공작기계 및 절삭유 공급장비를 신속하고 빈틈없이 사전 세척하려면 Master STAGES™ Whamex™를 사용하십시오.
- 명시적으로 권장하지 않은 금속소재나 가공방법에 적용하려면 먼저 Master Fluid Solutions에 문의하십시오.
- Master Fluid Solutions에서 권장하는 경우를 제외하고는 이 제품을 다른 금속가공유 또는 첨가제와 함께 사용하지 마십시오. 함께 사용할 경우 제품 성능 저하, 건강상 부작용을 초래하거나, 공작 기계 및 부품이 손상될 수 있습니다. 오염이 발생하면 Master Fluid Solutions에 문의하여 권장 조치를 안내받으십시오.
- TRIM®은 Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions의 등록 상표입니다.
- Master STAGES™ 및 Whamex™는 Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions의 상표입니다.
- 본 정보는 신뢰를 바탕으로 제공되었고 발행일 기준으로 최신정보이며, 현재의 제조방법에 따른 정보입니다. 사용 조건은 당사가 통제 할 수 없으므로 명시적이거나 묵시적인 어떠한 보장, 진술 또는 보증도 하지 않습니다. 자세한 내용은 Master Fluid Solutions에 문의하십시오. 본 문서의 최신 버전은 다음 URL을 참조하십시오.

https://2trim.us/di/?i=kr_ko_E715



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/kr/ko/

