

# TRIM<sup>®</sup> E206 nd

**Emulsión de larga duración "sin colorante"**



El TRIM E206 nd es un refrigerante de aceite soluble (emulsión), de excelente desempeño en una amplia gama de operaciones de maquinado de materiales ferrosos y no ferrosos. Tiene la lubricidad y potencia necesarias para el pesado trabajo de maquinación y al mismo tiempo proporciona la humectación y el enfriamiento necesarios para las operaciones de torno y esmerilado de alta velocidad.

## 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, aluminios fundidos, aluminios forjados y aleaciones con base de titanio y níquel que son especialmente difíciles de maquinar.*

### Elegir E206 nd:

- Es un producto muy versátil que funciona en una amplia gama de operaciones de mandrilado para uso pesado, talla de engranajes, rectificación de superficies, esmerilado cilíndrico y sin centro, y en algunos tipos de máquinas de tornillo sustituye el aceite directo
- Contiene aditivos de extrema presión altamente eficaces para controlar las acumulaciones en el filo
- Compatible con todos los materiales ferrosos y no ferrosos
- Emulsión fina y extremadamente estable para reducir el deslavado y facilitar que el fluido llegue hasta el punto de corte
- Rechaza el aceite contaminante (biofilm) para ayudar a prolongar la vida en el colector e incrementar las opciones de reciclaje
- Deja una suave película fluida para evitar vías, mandriles, porta-herramientas y accesorios pegajosos
- El residuo del fluido refrigerante se quita fácilmente con agua, solución de trabajo, o limpiadores acuosos
- Fácil reciclaje o eliminación con técnicas y equipos convencionales

### E206 nd especialmente para:

**Aplicaciones** — abocardado, formación de roscas, fresado de superficies, machueleado, mandrilado de trabajo pesado, perforación, rectificado de producción, rectificado de superficies, rectificado interno, rectificado simple, rectificado sin centro, rectificado sin centro con alimentación, roscado de rodillos, sierra cinta, tallado de engranajes, torneado, torneado de alta velocidad, trabajo de centro de maquinado de trabajo pesado

**Metales** — acero de alto carbono, acero tratado térmicamente, aceros, aceros inoxidable, aceros para herramientas, aleaciones de alto níquel, aleaciones de aluminio aeroespaciales, aleaciones exóticas, aluminio forjado, aluminio serie 6000, bronce, cobre, fundición de aluminio, latón, metales amarillos, metales ferrosos, metales no ferrosos, titanio

**Industrias** — aeroespacial, automotriz, energía, fabricación general, fundición a presión, médico

**E206 nd está libre de** — NPEs, triazina

# TRIM<sup>®</sup> E206 nd

**Emulsión de larga duración "sin colorante"**



## Pautas de aplicación

- E206 nd está diseñado para operar efectivamente durante periodos prolongados sin necesidad de aditivos costosos.
- Puede operar a concentraciones menores para operaciones de mayor velocidad donde la remoción de calor es el problema clave.
- Se recomiendan mayores concentraciones en materiales blandos y gomosos y para operaciones de menor velocidad donde la reducción de la fricción y el control del borde acumulado son elementos críticos.
- Las concentraciones de 7% o más ofrecen la mejor vida en colector.
- 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/mx/es-mx/distributors/index.php>, el Gerente de Ventas de su distrito, o llame al Departamento Técnico al 1-800-537-3365.

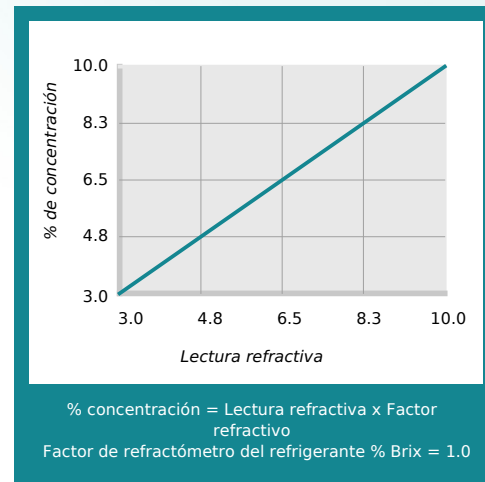
## Propiedades físicas (datos típicos)

Color (concentrado)	Greenish-brown
Color (solución de trabajo)	Light green
Olor (concentrado)	Leve
Forma (concentrado)	Líquido
Punto de inflamación (concentrado) (ASTM D93-08)	> 210°F
pH (típico de operación como rango)	8.8 - 9.2
Factor de refractómetro del refrigerante	1.0
Factor de titulación (kit de titulación CGF-1)	2.00
Factor de titulación digital	0.0582
C.O.V. Contenido (ASTM E1868-10)	95 g/l

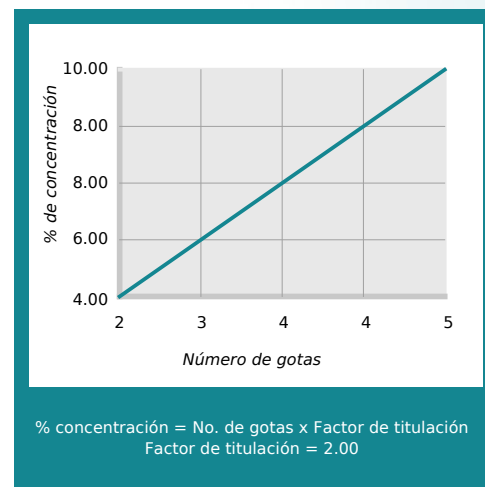
## Concentraciones recomendadas para metalurgia

Trabajo ligero	3.0% - 6.0%
Trabajo moderado	6.0% - 8.0%
Trabajo pesado	8.0% - 10.0%
Rango de concentración por diseño	3.0% - 10.0%

## Concentración por % Brix



## Concentración por titulación



## Salud y seguridad

Solicitar SDS



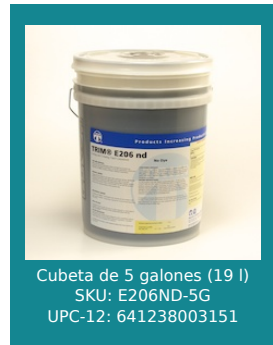
# TRIM<sup>®</sup> E206 nd

**Emulsión de larga duración "sin colorante"**



## Instrucciones de mezclado

- Concentración recomendada para uso en agua: 3.0% - 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 pre mezclado como reposición para mejorar el desempeño 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 mejorar la vida del colector e inhibición de corrosión al tiempo que reduce el deslavado y uso de concentrado.



## Notas

- Utilice el Master STAGES<sup>™</sup> Whamex<sup>™</sup> para una pre limpieza rápida y completa de su máquina herramienta y sistema de refrigeración.
- Antes de usar en cualquier metal o aplicación no recomendada específicamente, consulte a 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 desempeño 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 obtener las acciones recomendadas.
- TRIM<sup>®</sup> es una marca registrada de Master Chemical Corporation bajo el nombre comercial Master Fluid Solutions.
- Master STAGES<sup>™</sup> y Whamex<sup>™</sup> 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 a Master Fluid Solutions para obtener más información. Para obtener la versión más reciente de este documento, visite:

[https://2trim.us/di/?i=mx\\_es-mx\\_E206NDN](https://2trim.us/di/?i=mx_es-mx_E206NDN)



501 West Boundary Street  
Perrysburg, OH 43551-1200  
United States  
+1 419-874-7902

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

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