TRIM™ MicroSol™ 515

Koncentrat płynu do cięcia i szlifowania

TRIM MicroSol 515 to środek chłodzący na bazie mikroemulsji półsyntetycznej do smarowania na średnim I wysokim poziomie. Zapewnia doskonałe chłodzenie i mechaniczne właściwości smarne oraz przyjazne dla maszyny cechy, jakich należy oczekiwać od wysokiej jakości środka chłodzącego TRIM. Nadaje się w szczególności do obróbki i szlifowania żeliwa, dobry w zastosowaniach z mieszanym metalem, sprawdził się również podczas obrabiania stopów aluminium, inconel i tytanu.

Producent komponentów nuklearnych zmniejszazużycie o 30% dzięki Master Fluid Solutions™



Producent komponentów nuklearnych wytwarza szeroką gamę produktów, w tym sprzęt mikroelektroniczny, systemy monitorowania promieniowania i zintegrowane systemy diagnostyczne oprzyrządowania. Instalacje produkcyjne zawierają wszystko, co potrzebne do pełnego cyklu produkcyjnego, od obróbki skrawaniem i produkcji płytek drukowanych po montaż powierzchniowy, składanie, spawanie i testowanie. Główne zastosowania obróbki metali obejmują frezowanie, wiercenie i toczenie stopów aluminium i stopów stali żaroodpornej, na około 100 obrabiarkach CNC.

Wybierz MicroSol 515:

- Smarowanie na średnim i wysokim poziomie bez dodatków EP z chlorem lub siarką
- Odpowiedni do aluminium, wszystkich stali, żółtych metali i żeliwa
- Tolerancyjny z bardzo twardą wodą
- Alternatywa dla emulsji do obróbki stopów aluminium bogatych w krzemionkę
- Delikatna emulsja oleju rozpuszczalnego zmniejsza straty przez „wynoszenie”, co obniża łączne koszty robocze
- Szybkie nawilżanie doprowadza płyn do punktu cięcia oraz całkowicie pokrywa detal i wióry, doskonale chroniąc przed korozją
- Bez agresywnych biocydów
- Łatwy recykling lub utylizacja bez specjalnego obsługiwania lub sprzętu
- Nie zawiera DEA, chloru, siarki, azotynów, substancji uwalniających formaldehyd ani związków fenolowych

MicroSol 515 specjalnie do:

Zastosowania — formowanie gwintów, frezowanie powierzchni, gwintowanie, piłowanie taśmowe, rozwiercanie, szlifowanie bezkłowe z doprowadzaniem, szlifowanie bezkłowe z posuwem, szlifowanie dwutarczowe, szlifowanie form walcowych, szlifowanie płaszczyzn, szlifowanie powierzchni, szlifowanie rotacyjne, szlifowanie taśmowe, szlifowanie wewnętrzne, toczenie, walcowanie gwintów, wiercenie, wysokie ciśnienie, duże ilości, zapobieganie korozji

Metale — brąz, metale nieżelazne, metale żelazne, miedź, mosiądz, stale, stopy aluminium lotnicze i żeliwo

Branże — branża lotnicza, branża medyczna, energia, producenci narzędzi maszynowych i sprężarki

MicroSol 515 jest wolny od — azotyny, DEA, dodatki chlorowane EP, dodatki osiarkowane EP i triazyna

TRIM™ MicroSol™ 515

Koncentrat płynu do cięcia i szlifowania

Wytyczne zastosowania

- TRIM MicroSol 515 skutecznie funkcjonuje przez długie okresy bez konieczności stosowania kosztownych dodatków.
- Może funkcjonować przy niższych stężeniach w zastosowaniach większych prędkości (gdzie kluczowym problemem jest usuwanie ciepła).
- Większe stężenia zalecane są w przypadku materiałów delikatnych, gumowych oraz w działaniach przy mniejszej prędkości, gdzie kluczowe znaczenie ma zmniejszenie tarcia i kontrolowanie narostu.
- Stężenia powyżej 7% zapewniają najlepszą żywotność roztworu w zbiorniku.
- Więcej informacji o zastosowaniu produktu, w tym optymalizacji wydajności, można uzyskać od autoryzowanego dystrybutora Master Fluid Solutions pod adresem https://www.masterfluids.com/eu/en/distributors/index.php, regionalnego menedżera sprzedaży lub dzwoniąc na naszą infolinię techniczną pod numer +49 211 77 92 85 - 13.

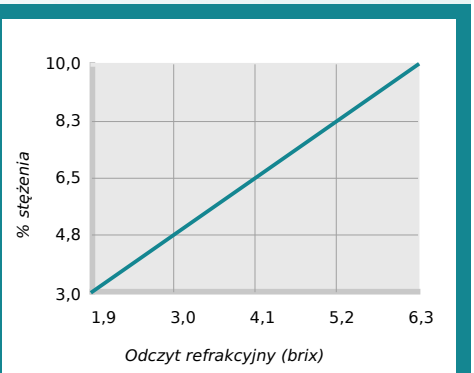
Typowe dane właściwości fizycznych

Kolor (koncentrat)	Jasno brązowy
Zapach (koncentrat)	Aminowy
Forma (stężenie)	Ciecz
Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (stężenie jako zakres)	9,1-10,1
pH (typowe działanie jako zakres)	9,0-9,5
Współczynnik refraktometru środka chłodzącego	1,6

Zalecane stężenia podczas obróbki metali

Lekka	3,0%-6,5%
średnie obciążenie	6,5%-8,5%
Ciężka	8,5%-10,0%
Zakres stężenia konstrukcyjnego	3,0%-10,0%

Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,6

Poproś o kartę charakterystyki

TRIM™ MicroSol™ 515

Koncentrat płynu do cięcia i szlifowania

instrukcje mieszania

- Zalecane stężenie użytkowe w wodzie: 3,0%-10,0%.
- Aby uzyskać najlepszy możliwy roztwór roboczy, należy dodać wymaganą ilość koncentratu do żądanej ilości wody (nigdy odwrotnie) i mieszać do powstania jednolitej mieszanki.
- Używać zmieszanego wstępnie środka chłodzącego jako preparatu do poprawienia skuteczności środka chłodzącego i zmniejszenia ilości kupowanego środka chłodzącego. Wybrany preparat powinien bilansować współczynnik parowania wody ze współczynnikiem przenoszenia środka chłodzącego. Za pomocą naszego kalkulatora przygotowania środka chłodzącego można obliczyć najlepszy współczynnik dla maszyny: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Używać wody zdemineralizowanej w celu poprawienia żywotności roztworu w zbiorniku i zapobiegania korozji oraz jednoczesnego zmniejszenia strat wynikających z „wynoszenia” i wykorzystywania koncentratu.

Informacje o zamawianiu

Kubeł 20 litrów

Skrzynka 204 litry

IBC 1000 litrów

Dodatkowej informacje

- Używaj środków Master STAGES™ Whamex™ w celu szybkiego i dokładnego czyszczenia wstępnego narzędzi maszynowych i układów środka chłodzącego.
- Przed użyciem do jakichkolwiek metali lub w zastosowaniach niezalecanych należy skonsultować się z Master Fluid Solutions.
- Tego produktu nie należy mieszać z innymi płynami do obróbki metalu ani dodatkami do płynów do obróbki metali, z wyjątkiem zalecanych przez Master Fluid Solutions, ponieważ może to zmniejszyć ogólną skuteczność, powodując dolegliwości zdrowotne lub uszkodzenia narzędzi maszynowych i części. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia, należy skontaktować się z Master Fluid Solutions, aby uzyskać zalecenia co do dalszego działania.
- TRIM® i MicroSol® są zarejestrowanymi znakami towarowymi Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ i Whamex™ są znakami towarowymi Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Niniejsze informacje zostały podane w dobrej wierze i są aktualne w momencie publikacji. Należy je stosować do aktualnej wersji formuły. Ponieważ warunki zastosowania są poza naszą kontrolą, nie zapewnia się rękojmi, przydatności do określonego celu ani nie udziela się gwarancji wyrażonych bądź dorozumianych. Więcej informacji można uzyskać od Master Fluid Solutions. Najaktualniejsza wersja tego dokumentu znajduje się pod adresem:

https://2trim.us/di/?i=pl_pl_MS515

Hasselsstraße 6-14
Düsseldorf, 40597
Germany
+49 211 77 92 85 - 0

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/pl/pl/