

# TRIM™ MicroSol™ 590XT

**Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej**

TRIM MicroSol 590XT to ekologiczny półsyntetyczny środek chłodzący na bazie mikroemulsji, z formułą pozwalającą spełnić wymagania certyfikacji w branży lotniczej. Dzięki zastosowaniu najnowszej technologii zapewnia długi okres eksploatacji oraz doskonałą ochronę wrażliwych stopów. MicroSol 590XT ma jeszcze lepszą skuteczność niż sprawdzona poprzednia generacja dzięki solidności i stabilności oraz zastosowaniu najbardziej ekologicznych składników. Formuła jest akceptowana przez specjalistów ds. środowiska, ekspertów ds. bezpieczeństwa oraz wymagających menedżerów produkcji.

**Producent komponentów do samolotów zmniejsza zużycie płynu chłodzącego o 50% dzięki Master Fluid Solutions™**



*Producent komponentów do samolotów z siedzibą w USA, produkujący kadłuby, pylony, gondole i elementy skrzydeł dla samolotów komercyjnych i wojskowych, musiał znaleźć sposoby na poprawę wydajności i na obniżenie kosztów w swoich zakładach. Obsługuje on wiele obiektów na całym świecie i dostarcza części krytyczne dla kilku znanych producentów samolotów.*

## Aerospace Approvals

| Company                                                 | Specification                 |
|---------------------------------------------------------|-------------------------------|
| Airbus                                                  | AIPS00-00-010                 |
| Airbus                                                  | AZPS 569-001                  |
| Boeing                                                  | BAC5008                       |
| Bombardier Aerospace                                    | BAMS 569-001                  |
| Dassault                                                | DQGT0.4.2.0065 Appendix D     |
| Lufthansa Technik                                       | No specification available    |
| Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney | PMC 9297                      |
| Safran Group                                            | PCS-4001/4002, PR6300 Index A |



## Wybierz MicroSol 590XT:

- Zgodny z najbardziej rygorystycznymi specyfikacjami branży lotniczej
- Chroni i zapobiega korozji wrażliwych stopów, w tym materiałów lotniczych i nuklearnych
- Nie zawiera chloru, substancji uwalniających formaldehyd, fenoli, boru oraz amin wtórnych
- Znacznie wydłuża okres przydatności bez konieczności stosowania biocydów lub fungicydów w zbiorniku
- Niewielkie pienienie w przypadku aktualnych wymagających zastosowań z wysokim ciśnieniem i w dużych ilościach
- Optymalne połączenie chłodzenia i właściwości smarnych do zastosowań obróbki tytanu, aluminium, stali, stali nierdzewnej i Inconel®
- Doskonała alternatywa dla mętnych olejów rozpuszczalnych w stopach aluminium bogatych w krzemionkę
- Zapewnia doskonałą ochronę antykorozyjną dla wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych
- Utrzymuje dużą czystość części i maszyn, skracając czas konserwacji i produkcji

## MicroSol 590XT specjalnie do:

**Zastosowania** — formowanie gwintów, frezowanie powierzchni, gwintowanie, piłowanie taśmowe, rozwiercanie, skrawanie, szlifowanie, 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** — aluminium, aluminium lane, aluminium serii 6000, aluminium topione, brąz, Inconel®, kompozyty, metale nieżelazne, miedź, mosiądz, stal nierdzewna, stal obrabiana termicznie, stal wysokowęglowa, stale, stopy aluminium lotnicze, stopy egzotyczne, stopy o wysokiej zawartości niklu, szkło, tytan i żeliwo

**Branże** — branża lotnicza

**MicroSol 590XT jest wolny od** — aminy wtórne, bor, chlor, DCHA, fenole i triazyna

# TRIM™ MicroSol™ 590XT

**Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej**

## Wytyczne zastosowania

- MicroSol 590XT dobrze się sprawdza tam, gdzie tradycyjne oleje rozpuszczalne mogą nie zapewniać dostatecznego chłodzenia.
- W przypadkach z mieszanymi metalami kontrola stężenia jest kluczowa dla zwalczania korozji galwanicznej (> 7,5%).
- Używanie w stężeniu 7,5% lub wyższym zapewnia najlepszą żywotność roztworu w zbiorniku oraz ochronę antykorozyjną na wiórach żeliwnych.
- MicroSol 590XT nie jest zalecany do użycia przy bardzo reakcyjnych metalach takich jak magnez.
- 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

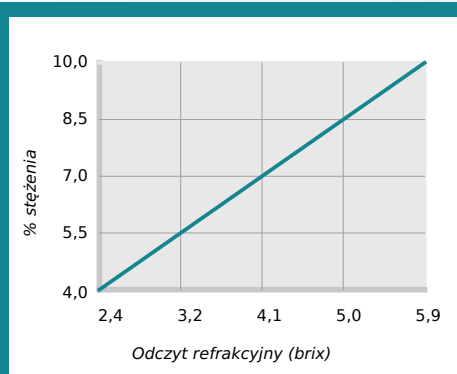
|                                                              |                                  |
|--------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Kolor (koncentrat)                                           | Jasno brązowy                    |
| Kolor (roztwór roboczy)                                      | Klarowna do białej microemulsion |
| Zapach (koncentrat)                                          | Aminowy                          |
| Forma (stężenie)                                             | Ciecz                            |
| Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)               | > 100°C                          |
| pH (stężenie jako zakres)                                    | 9,5-9,7                          |
| pH (typowe działanie jako zakres)                            | 8,8-9,7                          |
| Współczynnik refraktometru środka chłodzącego                | 1,7                              |
| Współczynnik miareczkowania (zestaw do miareczkowania CGF-1) | 0,75                             |
| Współczynnik miareczkowania cyfrowego                        | 0,0202                           |

## Zalecane stężenia podczas obróbki metali

|                                 |            |
|---------------------------------|------------|
| Lekka                           | 4,0%-6,5%  |
| Średnie obciążenie              | 6,5%-8,5%  |
| Ciężka                          | 8,5%-10,0% |
| Zakres stężenia konstrukcyjnego | 4,0%-10,0% |

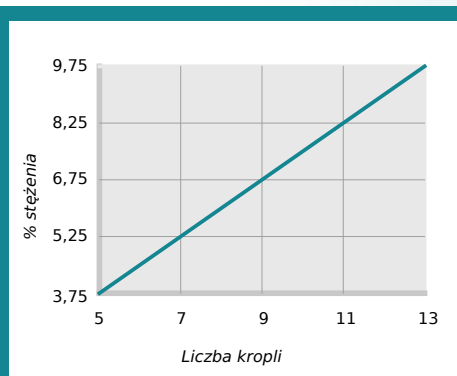


## Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny  
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,7

## Stężenie według miareczkowania



% stężenia = liczba kropli × współczynnik miareczkowania  
współczynnik miareczkowania = 0,75

Poproś o kartę charakterystyki



# TRIM™ MicroSol™ 590XT

**Zaawansowana technologia półsyntetyczna dla branży lotniczej**



## instrukcje mieszania

- Zalecane stężenie użytkowe w wodzie: 4,0%-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/](https://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

TRIM™ MicroSol™ 590XT | ©2015-2024 Master Fluid Solutions™ | 2024-04-26

## Dodatkowej informacji

- 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 zapewniamy 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\\_MS590XT](https://2trim.us/di/?i=pl_pl_MS590XT)



Hasselsstraße 6-14

Düsseldorf, 40597

Germany

+49 211 41 72 82 00

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

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

