

TRIM™ C115

สั้นเคราะห์

TRIM C115 เป็นน้ำยาซันนิดสั้นเคราะห์ที่มีประสิทธิภาพสูงสำหรับใช้กับเหล็กหล่อและเหล็กกลม มุน เทคโนโลยีเคมีที่ล้ำสมัยช่วยให้มีการหล่อเย็นและลดการตกร่องกอนเศษวัสดุดีเยี่ยม คัดแยกคราบน้ำมันได้ดี และทำความสะอาดได้รวดเร็วจัดในขณะเดียวกันที่เคลือบฟิล์มป้องกันไวบนเครื่องมือกล

สารสั้นเคราะห์



เพิ่มประสิทธิภาพของคุณ:

TRIM® สูตรสั้นเคราะห์สำหรับทำความสะอาดในตัวน้ำมันพื้นฐานเพียงเล็กน้อยหรือไม่มีเลย โดยท้าไปแล้วจะแทนท่านต่อหน้ากระดังและป้องกันการรักษาคร่องได้ดี สูตรสั้นเคราะห์มีคราบตากค้างน้อยมาก ช่วยให้ทำความสะอาดได้ง่าย นอกจากนี้ สูตรสั้นเคราะห์ยังมีการสูญเสียที่ต่ำมาก จึงใช้เวลาบำรุงรักษาน้อยลง ทำให้หันทุนการดำเนินการต่อไป ผลก็คือคุณประหยัดทั้งเวลาและค่าใช้จ่าย

TRIM สูตรสั้นเคราะห์ช่วยทำความสะอาดในตัวและใช้งานได้นาน

Aerospace Approvals

ผู้ผลิต	มาตรฐาน
General Dynamics	HSDS070234-01
Goodrich	No specification available
Lockheed Martin/Sikorsky	No specification available



เลือก C115:

- ใช้งานได้ดีเยี่ยมกับงานเจียร์แก้ว เซรามิกส์ และคอมโพสิตส่วนใหญ่
- ยับยั้งการกัดกร่อนบนโลหะผสมทั้งในกลุ่มเหล็กและอุกกาลุ่มเหล็กได้ดีเยี่ยม
- การสูญเสียต่ำมากช่วยลดต้นทุนการดำเนินงาน
- ฟองและละอองไวนอย
- มีกลิ่นน้อมยาการใช้ครั้งแรกโดยปกติจะหายไปหลังจาก 1-2 วัน
- ดูแลให้เครื่องจักรของคุณสะอาดพร้อมทั้งเคลือบฟิล์มน้ำยาบางนุ่มไว้ปักป้องชั้นส่วนโลหะเปลือย
- อย่างไรใช้งานของถังเก็บเกี่ยวยกเป็นผลิตภัณฑ์และแยกคราบน้ำมันได้ดีมาก

C115 โดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับ:

การใช้งาน — การกลึงการกัดพื้นผิวการตัดการรีมการหล่อเย็นการเคาระการเจียรกรรมการเจียรผิวการเจียรผิวธรรมชาติการเจียรผิวรวมการเจียรผิวรวมการเจียรผิวรวมแบบโปรดารีการเจียรผิวสายพาณการเจียรรูรูในการเจียรแบบกลมขึ้นรูปการเจียรแบบสองจำพวกและงานเจาะ

โลหะ — พลาสติกวัสดุคอมโพสิตเซรามิกเหล็กกล้าเหล็กกล้าเครื่องมือเหล็กหล่อและแก้ว

อุตสาหกรรม —
การบินและอวกาศคอมเพรสเซอร์ยานยนต์และร้านผลิตตามสั่ง

C115 ปราศจาก —
DCHAฟอร์ฟอร์สตุ๊ดที่ได้จากสัตว์สาร NPEสารเพิ่มคุณภาพ EP ที่มีกำมะถันสารเพิ่มคุณภาพ EP ที่มีคลอรีนโนบอรอนไซลอกเซนไตรออกซินและไนไตรท์

TRIM™ C115

สั่งเคราะห์

แนวปฏิบัติสำหรับใช้งาน

- ไม่แนะนำให้ใช้ C115 ในเครื่องจักรที่ใช้น้ำยาหล่อเย็นเพื่อหล่อเลี้นส่วนกลไกของเครื่องมือกล เช่น เครื่องขันสกรูรุ่นเก่า เป็นต้น
- อาจเกิดฟองได้ หากอุณหภูมิต่ำกว่า 80°F (27°C) ตรงจุดที่มีการงาน
- ไม่แนะนำให้ใช้ C115 กับวัสดุ (กล่าวคือ แมกนีเซียม หรือเซอร์โคเนียม) โดยไม่มีข้อควรระวังพิเศษ
- ผลิตภัณฑ์นี้เป็นสารทำความสะอาดที่มีประสิทธิภาพยอดเยี่ยม จึงอาจ "ชชะล้าง" สิ่งสกปรกและสารตกค้างเมื่อติ่มเข้าไปครั้งแรก จำเป็นต้องทำความสะอาดเครื่องรุ่นเก่าให้ทั่วถึงเมื่อติดตั้งผลิตภัณฑ์นี้เป็นครั้งแรก
- ความเข้มข้นต่ำที่แนะนำคือ 5% เมื่อใช้กับเหล็กหล่อ 4% กับเหล็กกล้า และ 5% ในการขัดแก้ว
- ความเข้มข้นที่สูงกว่า 7.5% จะช่วยยับยั้งการกัดกร่อน เพิ่มอายุการใช้งานของเครื่องมือและอายุของถังเก็บแยกได้ดีที่สุด แต่โดยปกติแล้ว การทดสอบในสถานที่จะเป็นวิธีที่ดีที่สุดในการกำหนดความเข้มข้นของคุณ
- หากต้องการข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับการใช้ผลิตภัณฑ์ ซึ่งรวมถึงการปรับปรุงประสิทธิภาพ กรุณาติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตจาก Master Fluid Solutions ที่ <https://www.masterfluids.com/tha/tha/distributors/index.php> หรือผู้จัดการฝ่ายขายประจำเขตของท่าน

ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับคุณสมบัติทางกายภาพ

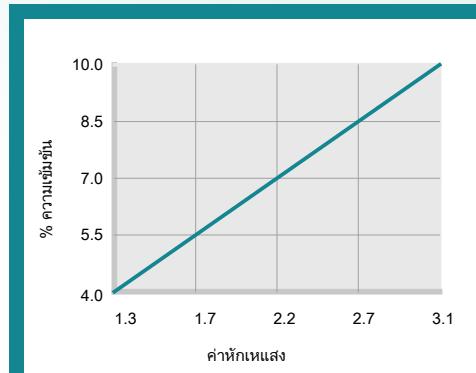
สี (เข้มข้น)	เหลืองอ่อน
สี (สารละลายที่ใช้งาน)	ไม่มีสี
กลิ่น (เข้มข้น)	หวานน้อยๆ
ขั้นรูป (เข้มข้น)	ของเหลว
จุดควบไฟ (เข้มข้น) (ASTM D93-08)	> 104°C
pH (เข้มข้น เป็นช่วง)	9.6 - 9.8
pH (ที่ใช้งานทั่วไป เป็นช่วง)	8.8 - 9.6
ตัวแปรเครื่องวัดส่วนผสมน้ำยาหล่อเย็น	3.2
ปัจจัยการไหลเทศา (ชุดอุปกรณ์การไหลเทศา CGF-1)	0.39
ตัวแปรการไหลเทศาติดวิหัล	0.0121
สารประกอบอินทรีย์ระเหยง่าย สารมักกู (ASTM E1868-10)	100 g/l

ความเข้มข้นที่แนะนำสำหรับงานแปรรูปโลหะ

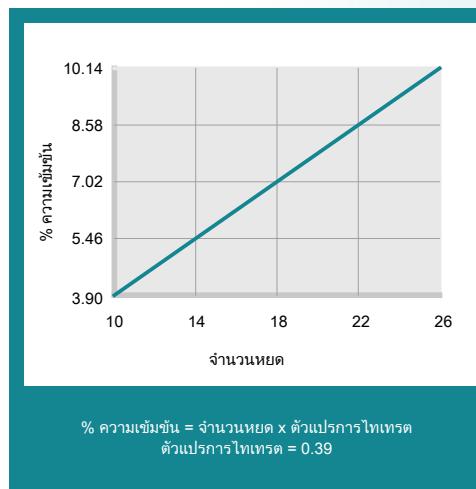
งานเบา	4.0% - 6.5%
งานปานกลาง	6.5% - 8.5%
งานหนัก	8.5% - 10.0%
ช่วงความเข้มข้นที่คิดคันไว้	4.0% - 10.0%



ความเข้มข้น ตามค่า % บริกซ์



ความเข้มข้น ตามการไหลเทศา



สุขภาพและความปลอดภัย

ขอ SDS



TRIM™ C115

สั่งเคราะห์

คำแนะนำการผสม

- ความเข้มข้นในน้ำตามที่แนะนำให้ใช้คือ : 4.0% - 10.0%
- เพื่อช่วยให้แน่ใจว่ามีน้ำยาที่ใช้งานได้ดีที่สุดเท่าที่เป็นไปได้ ให้เติมสารเข้มข้นตามปริมาณที่กำหนดไว้ลงในน้ำในปริมาณเท่าที่ต้องการ (ห้ามเติมกลับกันเป็นอันขาด) และคนจนเข้ากันเป็นเนื้อเดียว
- ใช้น้ำยาหล่อเย็นสำเร็จรูปเป็นน้ำยาผสมเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพน้ำยาหล่อเย็นและลดจ่านวนการซึ้งน้ำยาหล่อเย็น น้ำยาผสมที่คุณเลือกใช้ควรซวยรักษาสมดุลระหว่างอัตราการระเหยของน้ำกับอัตราการสูญเสียน้ำยาหล่อเย็น ใช้เครื่องค่าน้ำวนน้ำยาผสมน้ำยาหล่อเย็นของเราราเพื่อหาอัตราส่วนที่เหมาะสมกับเครื่องจักรของคุณมากที่สุด : apps.masterfluids.com/makeup/.
- ใช้น้ำประสาจากเกลือแร่เพื่อยืดอายุการใช้งานให้ถังเก็บแยก และยับยังการกัดกร่อนพร้อมทั้งลดการสูญเสียและการใช้สารเข้มข้น

ข้อมูลการลังชือ

ถังบรรจุภัณฑ์ ขนาด 20 ลิตร

ถังบรรจุ ขนาด 204 ลิตร

TRIM™ C115 | ©2021-2024 Master Fluid Solutions® | 2024-04-30



ข้อมูลเพิ่มเติม

- ใช้ Master STAGES™ Whamex XT™ เพื่อทำความสะอาดเครื่องมือและระบบนำ้ำยาหล่อเย็นของคุณอย่างรวดเร็วและทั่วถึง
- กรุณาขอคำปรึกษาจาก Master Fluid Solutions ก่อนใช้กันโดยที่การใช้งานใด ๆ ที่ไม่ได้แนะนำไว้อย่างเฉพาะเจาะจง
- ห้ามน้ำผลิตภัณฑ์นี้ไปผสมกับน้ำยาหล่อเย็นชนิดอื่น ๆ หรืองานแปรรูปโลหะ หรือสารเพิ่มคุณภาพน้ำยาหล่อเย็นสำหรับงานแปรรูปโลหะยกเว้นเมื่อเป็นไปตามคำแนะนำของ Master Fluid Solutions เนื่องจากอาจลดประสิทธิภาพโดยรวม ส่งผลเสียต่อสุขภาพ หรือทำให้เครื่องมือและชิ้นส่วนเสียหายได้ หากเกิดการปะป้อก กรุณาติดต่อ Master Fluid Solutions เพื่อขอคำแนะนำในการดำเนินการ
- TRIM® เป็นเครื่องหมายการค้าจดทะเบียนของ Master Chemical Corporation ซึ่งดำเนินธุรกิjinชื่อ Master Fluid Solutions
- Master STAGES™ และ Whamex XT™ เป็นเครื่องหมายการค้าของ Master Chemical Corporation ซึ่งดำเนินธุรกิjinชื่อ Master Fluid Solutions
- ข้อมูลในที่นี้จัดไว้ให้ด้วยความสุจริตใจและเชื่อว่าเป็น ข้อมูลล่าสุดเท่าที่มีอยู่ในวันที่พิมพ์เผยแพร่ และควรนำไปใช้กับสูตรส่วนผสมในปัจจุบัน เนื่องจาก สภาวะการใช้งานอยู่นอกจำานวนความคุมของเรามีข้อไม่รับประกัน รับรอง หรือให้การประกันใด ๆ ไม่ว่าโดยแจ้งชัดหรือโดยนัย กรุณาขอข้อมูลเพิ่มเติมจาก Master Fluid Solutions หากต้องการเอกสารฉบับล่าสุด กรุณาไปที่ URL ต่อไปนี้ :

https://2trim.us/di/?i=tha_tha_C115



333/8 Moo 9, Bangpla, Bangplee
Samutprakarn, 10540

Thailand

+662 136 6319

thailand-info@masterfluids.com

masterfluids.com/tha/tha/