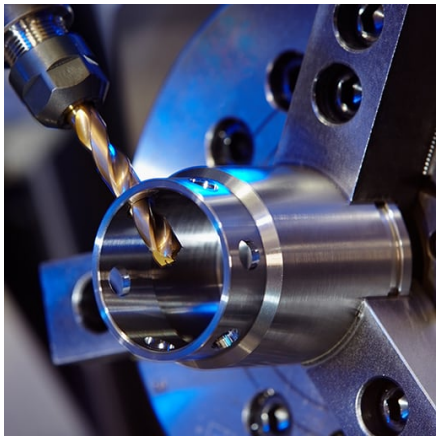
TRIM™ GRIND WCS

Dầu Tổng Hợp Dùng Trong Mài Carbide - Không Chứa Boron

TRIM GRIND WCS giảm thiểu sự rửa trôi cobalt trong quá trình mài tungsten carbide (WC) và các vật liệu có hàm lượng cobalt cao khác. Việc giảm thiểu sự rửa trôi cobalt giúp nâng cao của bộ phận sản phẩm, đồng thời cải thiện "TỶ LỆ G" và giảm lực mài. GRIND WCS được thiết kế chuyên dụng cho việc mài cacbua; sản phẩm cũng hoạt động rất tốt trong việc mài gốm sứ, gốm kim loại và thép dụng cụ

Chuyên dụng



Đặc biệt thích hợp với hoạt động của bạn:

Các chất lỏng chuyên dụng TRIM® đặc biệt chuyên đáp ứng các nhu cầu riêng biệt, chẳng hạn như các ứng dụng có dung lượng cao hoặc áp suất rất cao, hoặc để đáp ứng các yêu cầu cụ thể về luật hoặc phê duyệt.

Cho dù bạn gặp vấn đề gì hay nhu cầu đặc biệt nào, bạn vẫn luôn tìm ra giải pháp nhờ có TRIM.

Lựa chọn GRIND WCS:

- Tuân thủ PRTR
- Giữ cho bánh siêu mài sạch sẽ mà không làm hỏng hệ thống liên kết của bánh siêu mài
- Mang mạt mài đến bộ lọc, nhưng sẽ loại bỏ mạt mài trong các bể lắng được thiết kế phù hợp
- Không bị loại bỏ bởi các hệ thống lọc thông thường
- Người vận hành thích dung dịch làm việc trong suốt của GRIND WCS vì giúp dễ dàng quan sát khi mài
- Tuổi thọ bể hứng dầu kéo dài và chống bám dầu thải tốt giúp việc vớt dầu dễ dàng
- Chống oxy hóa và chống hình thành màng sơn
- Chống rửa trôi cobalt để tăng cường an toàn cho người vận hành, làm cho các bộ phận bền hơn và máy sạch hơn
- Tỷ lệ hao hụt rất thấp đồng nghĩa với chi phí bổ sung dung dịch thấp
- Dễ dàng tái chế hoặc xử lý bằng các kỹ thuật và thiết bị thông thường

GRIND WCS chuyên dành cho:

Các ứng dụng — mài các-bua

Kim loại — sứ và thép công cụ

Các ngành công nghiệp — dụng cụ và không gian vũ trụ

GRIND WCS không có — boron, các chất phụ gia EP có clo, nitrit, phê-non, và silicon

TRIM™ GRIND WCS

Dầu Tổng Hợp Dùng Trong Mài Carbide - Không Chứa Boron

Hướng dẫn sử dụng

- Nồng độ phải luôn được giữ ở mức trên 3,0% để đảm bảo giảm thiểu hiện tượng rửa trôi cobalt.
- Đạt được kết quả tổng thể tốt nhất khi nồng độ làm việc nằm trong khoảng từ 4,0% đến 6,0%.
- Mạt mài sẽ lắng xuống đáy nhanh hơn ở nồng độ dầu làm mát cao hơn.
- Hiện tượng rửa trôi cobalt có thể là một vấn đề lớn khi mài cacbua có chất kết dính cobalt. Mặc dù GRIND WCS được thiết kế nhằm hạn chế vấn đề này, việc vệ sinh máy thường xuyên và sử dụng hệ thống lọc chất lượng cao để giảm thời gian mạt carbide tiếp xúc với dầu làm mát sẽ hỗ trợ rất nhiều trong quá trình này.
- Để biết thêm thông tin về ứng dụng sản phẩm, bao gồm cả tối ưu hóa hiệu suất hoạt động, vui lòng liên hệ với Nhà Phân Phối Chính Thức của Master Fluid Solutions ở địa phương của bạn tại

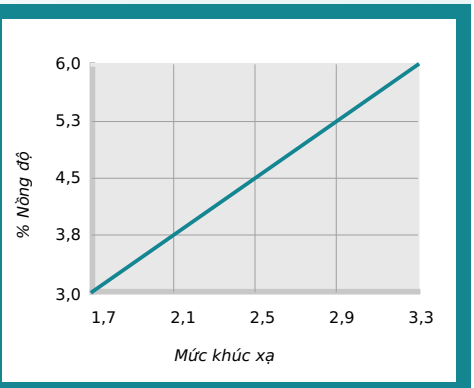
Đặc điểm vật lý thông thường

Màu sắc (Cô đặc)	màu vàng nhạt
Mùi (Cô đặc)	Dễ chịu.
Dạng (Cô đặc)	Chất lỏng
Điểm phát sáng (Cô đặc) (ASTM D92-90)	> 100°C
pH (mức Cô đặc)	9,5 - 10,5
pH (Phạm vi hoạt động điển hình)	9,2 - 10,0
Hệ số khúc xạ	1,8
Hệ số đo chuẩn độ (Bộ dụng cụ đo chuẩn độ CGF-1)	0,33

Nồng độ khuyến nghị khi gia công kim loại

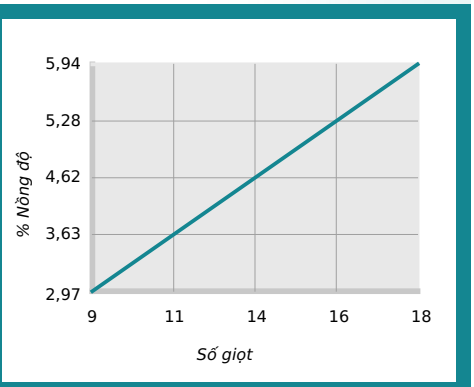
Hạng nhẹ	3,0% - 4,0%
Hạng trung	4,0% - 6,0%
Hạng nặng	6,0% - 6,0%
Mức Nồng độ Thiết kế	3,0% - 6,0%

Nồng độ tính theo % Brix



% Nồng độ = Kết quả đo khúc xạ x Hệ số khúc xạ
Hệ Số Máy Đo Khúc Xạ Chất Làm Lạnh % Brix = 1,8

Nồng độ tính theo Chuẩn độ



% Nồng độ = Số Giọt x Hệ Số Đo Chuẩn Độ
Hệ Số Đo Chuẩn Độ = 0,33

Sức khỏe và An toàn

Yêu cầu SDS

TRIM™ GRIND WCS

Dầu Tổng Hợp Dùng Trong Mài Carbide - Không Chứa Boron

Hướng dẫn pha dầu

- Nồng độ khuyến nghị sau khi pha nước: 3,0% - 6,0%.
- Để giúp bảo đảm giải pháp hiệu quả nhất có thể, thêm lượng chất cô đặc quy định vào lượng nước quy định (không bao giờ làm ngược lại) và khuấy để trộn đều.
- Bạn cần pha sẵn dầu trước khi bổ sung vào bể dầu, điều này giúp nâng cao hiệu suất và tiết kiệm dầu. Ngoài ra, việc cân bằng lượng dầu bổ sung với tốc độ bay hơi của nước và tốc độ bám dính vào phoi là điều rất quan trọng giúp giảm thiểu tình trạng thất thoát dầu. Sử dụng bảng tính tự động của chúng tôi để tìm tỉ lệ pha dầu bổ sung tốt nhất cho máy gia công của bạn tại: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Sử dụng nước không có khoáng chất để cải thiện tuổi thọ bể hứng dầu và chống ăn mòn, đồng thời giảm tỷ lệ tiêu hao và sử dụng chất cô đặc.

Thông tin Đặt hàng

thùng nhỏ cỡ 20 lít

thùng cỡ 204 lít

DeepL có thể đã được sử dụng để dịch một phần của bảng dữ liệu này. Vui lòng thông báo cho chúng tôi nếu bạn phát hiện điều gì cần điều chỉnh: webmaster4mfs@gmail.com

Thông tin thêm

- Sử dụng Master STAGES™ Whamex XT™ để làm sạch sơ bộ máy móc trước khi rửa một cách nhanh chóng và triệt để.
- Trước khi sử dụng bất kỳ kim loại hay ứng dụng nào không được khuyến nghị cụ thể, vui lòng liên hệ Master Fluid Solutions để được tư vấn.
- Không nên pha lẫn sản phẩm này với các chất lỏng gia công kim loại hoặc các chất phụ gia cho chất lỏng gia công kim loại khác, trừ khi được Master Fluid Solutins khuyến cáo, vì làm như vậy có thể giảm hiệu suất, ảnh hưởng xấu đến sức khỏe, hoặc gây hư hỏng công cụ máy và các bộ phận. Nếu xảy ra tình trạng nhiễm bẩn, vui lòng liên hệ với Master Fluid Solutions để được tư vấn cách xử lý.
- TRIM™ là nhãn hiệu của Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ và Whamex XT™ là nhãn hiệu của Master Chemical Corporation, tên hoạt động kinh doanh là Master Fluid Solutions.
- Thông tin trong tài liệu này được cung cấp một cách thiện chí và được coi là cập nhật nhất tính đến ngày xuất bản và áp dụng cho công thức sản xuất mới nhất. Vì các điều kiện sử dụng vượt ngoài khả năng kiểm soát của chúng tôi, nên chúng tôi không đưa ra bất kỳ sự bảo đảm, xác nhận, hay cam đoan nào, cho dù là rõ ràng hay ngụ ý. Vui lòng liên hệ với Master Fluid Solutions để biết thêm thông tin. Để có phiên bản cập nhật mới nhất của tài liệu này, vui lòng truy cập đường liên kết URL sau đây:

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

17th Floor, VCCI Tower, 9 Dao Duy Anh Street, Phuong Mai Ward, Dong Da District

Hanoi City, 115500

Vietnam

+84 24-3512-3436

vietnam-info@masterfluids.com

masterfluids.com/vn/vi/