

master CHEMICAL EUROPE LTD

Maitland Road, Lion Barn Business Park, Needham Market, Suffolk, IP6 8NZ
Tel.: + 44 (0) 1449 726800 Fax: + 44 (0) 1449 721719
info@masterchemical.co.uk www.masterchemical.co.uk



Specyfikacja techniczna

TRIM[®] MicroSol[®] 515

Koncentrat płynu do skrawania i szlifowania

TRIM[®] MicroSol[®] 515 jest pół – syntetycznym mikroemulsyjnym chłodziwem o średniej do wysokiej smarowności. Zapewnia wyśmienite chłodzenie i mechaniczną smarowność, zachowując przyjazne cechy dla maszyn jakich można oczekiwać od najlepszych produktów TRIM[®]. Mimo że jest szczególnie dostosowany do skrawania i szlifowania żeliwa pracuje bardzo dobrze w sytuacji gdy obrabiamy różnorodne materiały. TRIM[®] MicroSol[®] 515 jest sprawdzonym produktem do obróbki inconeli i stopów tytanu.

ZALETY

- Średni do wysokiego poziomu smarowności, bez dodatków EP zawierających chlor lub siarkę,
- Współpracuje z aluminium, wszelkimi stalami, metalami żółtymi i żeliwem,
- Toleruje bardzo twardą wodę,
- Jest alternatywą dla produktów emulsyjnych przy obróbce stopów aluminium o dużej zawartości krzemu,
- Tworzy bardzo drobną emulsję, redukując straty i obniżając koszty,
- Łatwo zwilża materiał szybko docierając do punktu cięcia, w pełni pokrywa obrabiany materiał i wióry dając bardzo dobrą ochronę anty-korozyjną,
- Nie zawiera agresywnych biocydów,
- Może być poddany recyklingowi lub zdeponowany bez specjalnych wymogów lub urzędzeń,
- Nie zawiera dwu-etanolu-amin, chloru, azotynów, siarki, pochodnych fenolu i związków wytwarzających formaldehyd.

STOSOWANIE

- TRIM[®] MicroSol[®] 515 działa skutecznie przez długi okres czasu bez konieczności kosztownego uzupełniania,
- Pracuje przy niskich stężeniach przy operacjach prowadzonych z dużą prędkością gdzie kluczowym zadaniem jest odbiór ciepła,
- Wyższe stężenia są rekomendowane do miękkich, plastycznych materiałów przy wolniejszych operacjach gdzie obniżenie tarcia i kontrola narostu na ostrzu jest decydująca,
- Stężenia przewyższające 7% zapewniają dłuższą trwałość roztworu,
- Dodatkowe informacje dotyczące stosowania można uzyskać u producenta lub polskiego dystrybutora środków Master Chemical Corporation.



Dystrybutor produktów Master Chemical Corporation w Polsce

43-600 Jaworzno, ul. Chopina 94, tel. +48 32 614 3164, 614 3118, 616 4442

fax. +48 32 614 1896, 616 2417

sekretariat@azoterm.pl

www.azoterm.pl

master CHEMICAL EUROPE LTD

Maitland Road, Lion Barn Business Park, Needham Market, Suffolk, IP6 8NZ
Tel.: + 44 (0) 1449 726800 Fax: + 44 (0) 1449 721719

info@masterchemical.co.uk www.masterchemical.co.uk

WŁASNOŚCI FIZYCZNE (podstawowe)

Postać..... ciecz
Kolor.(koncentrat)..... żółty
Zapach łagodny aminowy
Gęstość właściwa 0,99
Temp. Zapłonu..... powyżej temp. wrzenia
Współczynnik refrakcji.....1,6
pH dla typowych roztworów.....9,0 – 9,5

ZALECANE STĘŻENIA PRZY OBRÓBCE METALI

Lekkie skrawanie i szlifowanie 5 – 7 %
Umiarkowanie ciężkie skrawanie. 7 - 10%

ZALECENIA MIESZANIA

- Stosowanie dejonizowanej lub zdemineralizowanej wody wydłuża trwałość roztworu i poprawia ochronę korozyjną. Produkt nie powinien być mieszany z wodą o twardości powyżej 500 mg/l (CaCO₃)
- Chemiczne emulsje takie jak TRIM[®] MicroSol[®] 515 pracują najlepiej jeżeli są zmieszane z wodą o temperaturze pokojowej przez dodanie koncentratu chłodziwa do wody, NIGDY ODWROTNIE
- Stosowanie roztworu chłodziwa do uzupełniania ubytków znacznie poprawi działanie chłodziwa i obniży ilość zużywanego koncentratu. Ustalone specyficzne stężenie roztworu uzupełniającego dla Waszych warunków powinno równoważyć straty wody przez odparowanie i naturalne ubytki chłodziwa. (Dodatek chłodziwa o stężeniu 30 – 40% wymaganego stężenia pracy powinien utrzymywać właściwe stężenie w zbiorniku).

UWAGI

- Stosować Whamex do szybkiego i dokładnego wymycia wstępnego maszyny przed pierwszym napełnieniem,
- Przed zastosowaniem tego preparatu do rodzaju obróbki lub materiału nie wyszczególnionego w zaleceniach należy skonsultować się z Master Chemical Europe Ltd.,
- Preparat nie powinien być mieszany z innymi rodzajami płynów do obróbki metali lub dodatkami, z wyjątkiem zalecanych przez Master Chemical Europe Ltd, gdyż może to spowodować pogorszenie działania płynu jak również zagrażać zdrowiu a także może uszkodzić części maszyny lub narzędzia. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia roztworu należy skontaktować się z Master Chemical Europe Ltd aby uzyskać zalecenia dalszego postępowania,
- Roztwór roboczy TRIM[®] MicroSol[®] 515 jest półprzeźroczysty,
- TRIM[®] MicroSol[®] 515 jest dostarczany w pojemnikach 20 l, beczkach 204 l lub w kontenerach na palecie o pojemności 1000 l.



Dystrybutor produktów Master Chemical Corporation w Polsce
43-600 Jaworzno, ul. Chopina 94, tel. +48 32 614 3164, 614 3118, 616 4442
fax. +48 32 614 1896, 616 2417
sekretariat@azoterm.pl

www.azoterm.pl