

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 585XT

Niechlorowany półsyntetyk o przedłużonej trwałości

TRIM[®] MicroSol 585XT jest półsyntetycznym, mikroemulsyjnym chłodziwem o wysokiej smarowności. Specjalna formuła zapewnia dłuższą żywotność roztworu w porównaniu do półsyntetyków starszej generacji. Charakteryzuje się wysmientym chłodzeniem i mechaniczną smarownością przy łagodnym oddziaływaniu na maszynę, jak można oczekiwać od wiodących chłodziw TRIM. Jest szczególnie dostosowane do obróbki i szlifowania szarej stali jednak pracuje bardzo dobrze także dla mieszanek metali. MicroSol 585XT udowodnił, że jest wysmientym płynem do obróbki stopów tytanu.

ZALETY

- Zdecydowanie poprawia żywotność roztworu bez konieczności dodawania biocydów i fungicydów,
- Może pracować z wieloma materiałami, włączając żeliwo, stale, miedź, tytan i aluminium,
- Zoptymalizowana kombinacja chłodzenia i smarowania do stosowania ze stopami tytanu,
- Zapewnia najwyższą ochronę antykorozyjną dla żeliwa, eliminuje problem „gorących wiórów” i spiekania,
- Jest doskonałą alternatywą dla chlorowanych chłodziw olejowych do obróbki stopów aluminium o dużej zawartości krzemu,
- Nie zawiera azotynów, triazyn, fenoli, chlorowanych lub zawierających siarkę dodatków EP,
- Dostarcza doskonałą ochronę antykorozyjną dla wszystkich metali żelaznych i nieżelaznych,
- Utrzymuje maszyny bardzo czyste chociaż pozostawia delikatną warstwę płynu aby ułatwić czyszczenie i ograniczać prace porządkowe,
- Nie wymaga specjalnych technik zagospodarowania odpadu lub recyklingu.

STOSOWANIE

- TRIM[®] MicroSol 585XT pracuje dobrze tam gdzie tradycyjny, rozcieńczalny olej może nie chłodzić dostatecznie,
- Przy obróbce mieszanych metali utrzymanie właściwego stężenia (7,5 % i wyżej) jest kluczowe dla zwalczania korozji galwanicznej,
- Stężenia przewyższające 7,5% zwykle zapewniają dłuższą trwałość roztworu, lepsze zabezpieczenie antykorozyjne dla wiórów żeliwa,



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

- TRIM[®] MicroSol 585XT nie jest zalecany dla bardzo reaktywnych metali takich jak magnez,
- Dodatkowe informacje dotyczące stosowania można uzyskać u producenta lub polskiego dystrybutora środków Master Chemical Corporation.

WŁASNOŚCI FIZYCZNE (podstawowe)

Postać..... ciecz
Kolor.(koncentrat)..... bursztynowy
Zapach łagodny
Gęstość właściwa1,037
Temp. Zapłonu.....>99 °C
Współczynnik refrakcji.....1,22
pH dla typowych roztworów....9,3 – 9,6

ZALECANE STĘŻENIA PRZY OBRÓBCE METALI

Lekkie skrawanie i szlifowanie5 - 7%
Umiarkowanie ciężkie skrawanie. 7 – 10%
Zakres pracy4 – 10%

ZALECENIA MIESZANIA

- Stosowanie wstępnie wymieszanego roztworu chłodziwa do uzupełniania ubytków znacznie poprawi działanie chłodziwa i obniży ilość zużywanego koncentratu. Ustalone stężenie roztworu uzupełniającego dla Waszych warunków powinno równoważyć straty wody przez odparowanie i naturalne ubytki chłodziwa. Dodatek chłodziwa o stężeniu od jednej trzeciej do jednej drugiej wymaganego stężenia pracy powinien utrzymywać właściwe stężenie w zbiorniku.
- Stosowanie dejonizowanej lub zdemineralizowanej wody wydłuża trwałość roztworu, zmniejsza straty i zużycie oraz poprawia ochronę antykorozyjną,
- Produkty mikroemulsyjne , jakim jest TRIM[®] MicroSol 585XT, pracują najlepiej gdy koncentrat dodawany jest do wody (nigdy odwrotnie) aby być pewnym, że możliwie najlepsza mikroemulsja zostanie wytworzona.

UWAGI

- 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,
- TRIM[®] MicroSol 585XT tworzy białą emulsję, wersja z barwnikami nie jest dostępna.



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