

TRIM® C385

高润滑合成珩磨液

TRIM C385是我公司最新的化学合成冷却液。它融合了最新的化学和制造技术以减少以往化学合成冷却液固有的问题。这些最新技术使本产品具有极佳的冷却性，切屑沉淀性和良好的排污油能力，同时也保持了机器清洁度。本产品可以让用户充分发挥最新机加工设备的先进性能，从而达到最大生产率。现代化的加工车间希望使用单一优质化学合成冷却液，TRIM C385符合了这种需要。

合成加工液



顶级性能

TRIM系列产品，含有极少量甚至无油的合成加工液。耐水性好、耐腐蚀性好、合成加工液的残留物极少、易于清洁。由于带走量极低、合成加工液可降低运营成本。

使用TRIM合成加工液清洁干净。

应用指南

- 较高浓度的C385可以增加润滑性，提高抛光度。
- 建议不要用于靠冷却液的喷射来润滑其机械部件的机床，如：老式的螺杆机床。
- 本产品含特效清洁剂，当初次加入设备，它可以“洗去”原有的脏物和残渣，但产品本身也与之发生了化学反应。我们推荐初次使用本产品前先彻底清洗一下设备。
- 7.5%以上的冷却液浓度可以提供最佳防腐性能，延长刀具、冷却液寿命，但是最佳浓度还是需要现场测试才能确定。
- 如果需要更多产品应用信息，包括性能优化。请与您所在区域马思特液体解决方案区域销售经理或授权商联系，或者拨打服务热线 +86 400-801-3590。



选择 C385:

- 特别适用于灰色铸铁的切削、磨削及珩磨
- 极压性高，可用于强度较高的成型磨削、珩磨、镗孔、滚压等加工
- 带走量特别少，操作成本非常低
- 泡沫较低，气雾量少
- 开始使用时有非常淡的气味，通常在使用1~2天后消失
- 可以使您的机器保持清洁。同时，留下一层软液态残留物对机床的裸露金属部件起保护作用。这种残留物很容易溶解于冷却液中，避免糊状残留物在机床内堆积
- 冷却液寿命特别长，有良好的排污油能力

C385 特别为:

应用 — 内圆磨削、切削、外圆磨削、带锯、平面磨削、成形外圆磨削、成形磨削、攻丝、珩磨、磨削、纵向进给无心磨削、表面磨削、表面铣削、车削、重型加工中心作业、钻孔、铰孔、间歇进给磨削

金属 — 不锈钢、塑料、复合材料、工具钢、热处理钢、玻璃、钛、钢、铬镍铁合金、铸铁、高强度合金钢、高温合金、高碳钢、高镍合金和黑色金属

行业 — 医疗、电子产品和航空航天

C385不含 —

二环己基胺、亚硝酸盐、动物源原料、壬基酚乙氧基化物、氯化极压添加剂、硅氧烷、硫化极压添加剂和磷

订货信息

TRIM® C385

高润滑合成珩磨液



典型物理数据

颜色 (浓缩液)	浅黄
颜色 (工作液)	无色至浅黄
气味 (浓缩液)	温和
形态 (浓缩液)	液体
闪点 (浓缩液) (ASTM D92-90)	> 100°C
pH (浓缩液范围)	10.0 - 10.5
pH (典型操作范围)	8.5 - 9.9
折光系数	1.5

建议加工浓度

轻载	5.0% - 6.5%
中载	6.5% - 8.5%
中重载	8.5% - 10.0%
设计浓度范围	5.0% - 10.0%

调配说明

- 水溶液推荐使用浓度：5.0% - 10.0%。
- 用室温水调配，调配时注意总是将浓缩液注入水中可使其发挥最佳作用，注意切勿反向。
- 使用预混液进行补加、将提升冷却液的性能并减少冷却液的采购量。应根据水的蒸发和冷却液带走量确定补加情况。使用我们的冷却液补液计算器，为您的设备找到最佳比率：apps.masterfluids.com/makeup/。
- 尽量使用低矿物质的水或纯水（不是软化水）与本产品混合、这将有助延长槽液寿命、减少浓缩液使用量、并能减少带走量。

注意

- 推荐使用 Master STAGES™ Whamex XT™ 快速和彻底预清洗您的设备和冷却液系统。
- 当用于未推荐的金属加工或其它应用场合时，应先向马思特液体解决方案询问。
- 本产品不能与其他金属加工液或金属加工液添加剂混合使用、如混用可能会降低本产品的性能、有害于健康、并损坏机床和工件、如果不小心造成混用、请与马思特液体解决方案联系如何解决。
- TRIM® 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的注册商标
- Master STAGES™ 和 Whamex XT™ 是马思特化学公司（商业品牌名称：马思特液体解决方案）的商业标记。
- 本文所提供的信息都是真实的、基于当前发行日期是可信的、适用于当前的配方版本。由于使用的条件超出了我们的控制范围、不包含任何明确的或暗示的保证、陈述或担保。有关进一步信息、请向马思特解决方案咨询。对于本文档的最新版本、请访问如下网址：

https://2trim.us/di/?i=cn_zh_C385

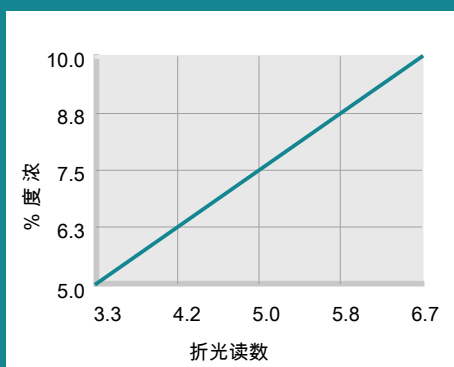


TRIM® C385

©2016-2024 马思特液体解决方案 | 2024-04-26



浓度



浓度 % = 折光读数 × 折光系数
折光系数 % = 1.5

健康和安全

索取SDS



4/F, Block H, No. 200 Jinsu Road Pudong, Shanghai
上海市浦东新区金苏路200号H栋4楼, 201206
China
+86 21 6807-0101, 400-801-3590

info@masterchemical.com.cn

masterfluids.com/cn/zh/