

# TRIM® SC617

Teilsynthetischer Hochleistungskühlschmierstoff



TRIM SC617 ist ein teilsynthetisches Kühlschmierstoffkonzentrat, das als universeller Mehrmetall-Kühlschmierstoff für die allgemeine Bearbeitung von Eisen- und Nichteisenwerkstoffen entwickelt wurde. TRIM SC617 verwendet ein bewährtes EP-Additivpaket zur Reduzierung der Aufbauschneidenbildung, zur Verbesserung der Standzeit und verfügt über hervorragende Benetzungs- und Kühleigenschaften für beste Dreh-, Fräs- und Schleifergebnisse. Es verfügt auch über eine ausreichende Schmierung für die meisten "Down-the-hole"-Operationen auf Bearbeitungszentren.

## Teilsynthetische Produkte



### Hochmoderne Lösungen:

*Die teilsynthetischen TRIM®-Öle bieten die Kühlwirkung und Schmierfähigkeit eines synthetischen Produkts, jedoch ohne den für Emulsionen typischen höheren Ölgehalt. Teilsynthetische Öle, die für die Anwendung bei höheren Schnittgeschwindigkeiten vorgesehen sind, bieten bei vielen Anwendungen, u. a. beim Planfräsen, Abstechdrehen, Schleifen, Gewindebohren und Bohren eine gute Leistung - je nach dem spezifischen Produkt.*

*Teilsynthetische Öle sind mit legierten Stählen, Werkzeugstählen, Gusseisen und Kupferlegierungen ebenso kompatibel wie mit Kunststoffen und Verbundmaterialien. Dank eines reduzierten Austrags fällt der Verbrauch von teilsynthetischen Ölen geringer aus - und das bedeutet geringere Kosten.*

## Vorteile von SC617:

- Ein sehr vielseitiges Produkt, das bei einer Vielzahl von Anwendungen wie Schleifen, Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren und Gewindeschneiden gut geeignet ist
- Extrem gutes Produkt zum Bearbeiten und Schleifen von Gusseisen, Stahl und Edelstahl
- Geringe Schaumbildung ermöglicht den Einsatz in Anwendungen zur Werkzeugbearbeitung
- Sehr feine Emulsion reduziert Ausschleppung für niedrige Gesamtbetriebskosten
- Schnelle Benetzung, um die Flüssigkeit an den Schnittpunkt zu bringen und das Werkstück und die Späne vollständig zu beschichten, um einen hervorragenden Korrosionsschutz zu erzielen
- Extrem hartwassertolerant
- Exzellente Fremdölabscheidung und eine hoch biostabile Formulierung sorgen für eine sehr lange Standzeit

## SC617 eignet sich besonders für:

**Anwendungen** — Bohren, Drehen, Fräsen, Gewinderollen, Gewindeschneiden, Hochgeschwindigkeitsdrehen, Hochgeschwindigkeitsfräsen, Hochleistungs-Bearbeitungszentren-Fertigung, Innenschleifen, Oberflächenschleifen, Räumen, Reiben, Rundschleifen, Sägen, spitzenloses Schleifen, Spitzenloses Schleifen in der Großserie

**Materialien** — Edelstähle, Eisenmetalle, Gusseisen, Nichteisenmetalle und Stähle

**Branchen** — Automobilbau, Energie und Wälzlagerfertigung

**SC617 ist frei von** — DEA, Formaldehydabspalter, Nitriten und Phenolverbindungen

# TRIM® SC617

Teilsynthetischer Hochleistungskühlschmierstoff



## Anwendungsrichtlinien

- TRIM SC617 läuft über lange Zeiträume effektiv, ohne dass kostspielige Additive erforderlich sind.
- Es kann in niedrigeren Konzentrationen für höhere Geschwindigkeiten eingesetzt werden, wo die Wärmeabfuhr das Hauptproblem ist.
- Höhere Konzentrationen werden für weiche, zähe Materialien und für Anwendungen mit niedrigerer Geschwindigkeit empfohlen, bei denen Reibungsreduzierung und Kontrolle der Aufbauschneide entscheidend sind.
- Konzentrationen über 7 % bieten die beste Standzeit.
- Weitere Anwendungsinformationen für Ihr Produkt einschließlich Hinweisen zur Leistungsoptimierung erhalten Sie von Ihrem Master Fluid Solutions-Vertragshändler unter <https://www.masterfluids.com/de/de/distributors/index.php>, Ihrem Bereichsverkaufsleiter oder per Anruf bei unserer Tech Line unter +49 211 77 92 85 - 13.

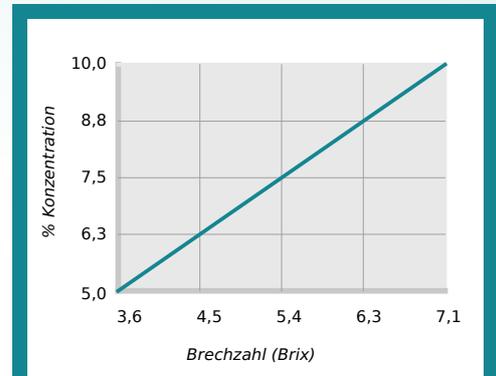
## Physikalische Eigenschaften (typische Daten)

|                                       |                   |
|---------------------------------------|-------------------|
| Farbe (Konzentrat)                    | Hellbraun         |
| Geruch (Konzentrat)                   | milder Amingeruch |
| Form (Konzentrat)                     | Flüssig           |
| Flammpunkt (Konzentrat) (ASTM D93-08) | > 160°C           |
| pH (Konzentrat, als Bereich)          | 10,0 - 10,4       |
| pH-Wert (typischer Betriebsbereich)   | 9,0 - 9,5         |
| Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor  | 1,4               |

## Empfohlene Einsatzkonzentrationen

|                                 |              |
|---------------------------------|--------------|
| Leichte Belastung               | 5,0% - 6,5%  |
| Mittelschwere Belastung         | 6,5% - 8,5%  |
| Hohe Belastung                  | 8,5% - 10,0% |
| Auslegungskonzentrationsbereich | 5,0% - 10,0% |

## Konzentration nach % Brix



% Konzentration = Brechzahl x Brechungsfaktor  
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor % Brix = 1,4

## Arbeitsschutz

Sicherheitsdatenblatt anfordern



# TRIM® SC617

Teilsynthetischer Hochleistungskühlschmierstoff



## Mischanleitung

- Empfohlene Einsatzkonzentration in Wasser: 5,0% - 10,0%.
- Um eine optimale Emulsion herzustellen, geben Sie der erforderlichen Wassermenge die erforderliche Menge des Konzentrats zu (nicht umgekehrt) und rühren Sie, bis eine gleichmäßige Mischung erzielt ist.
- Verwenden Sie einen vorgemischten Kühlschmierstoff zum Nachfüllen, um die Leistung zu verbessern und Kosten zu sparen. Die Nachfüllmenge sollte die Verdunstungsrate des Wassers und die Kühlschmierstoff-Verlustrate durch Austrag ausgleichen. Verwenden Sie zur Bestimmung des optimalen Verhältnisses unseren Kühlschmierstoff-Nachfüllrechner: [apps.masterfluids.com/makeup/](https://apps.masterfluids.com/makeup/).
- Verwenden Sie demineralisiertes Wasser, um die Standzeit und Korrosionshemmung zu verbessern und gleichzeitig den Austrag und den Konzentratverbrauch zu reduzieren.

## Bestellhinweise

20-l-Eimer

204-l-Fass

1000-l-IBC

TRIM® SC617 | ©2021-2024 Master Fluid Solutions® | 2024-04-18

## Weitere Informationen

- Verwenden Sie Master STAGES™ Whamex XT™ für ein schnelles und gründliches Vorreinigen Ihrer Werkzeugmaschine und Ihres Kühlsystems.
- Lassen Sie sich vor dem Gebrauch dieses Produkts mit nicht ausdrücklich empfohlenen Metallen oder Anwendungen von Master Fluid Solutions entsprechend beraten.
- Dieses Produkt sollte – außer auf Empfehlung von Master Fluid Solutions – nicht mit anderen Metallbearbeitungsflüssigkeiten oder Additiven vermischt werden, da dies die allgemeine Leistung beeinträchtigen, zu negativen gesundheitlichen Auswirkungen oder zu Schäden an der Werkzeugmaschine und den Werkstücken führen kann. Sollte es zu einer Kontamination kommen, lassen Sie sich von Master Fluid Solutions zwecks geeigneter Maßnahmen beraten.
- TRIM® ist eine eingetragene Marke der Master Chemical Corporation, firmiert unter dem Namen Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ und Whamex XT™ sind Marken der Master Chemical Corporation, firmiert unter dem Namen Master Fluid Solutions.
- Die hier enthaltenen Informationen werden nach bestem Wissen bereitgestellt. Es wird davon ausgegangen, dass sie zum Zeitpunkt ihrer Veröffentlichung auf dem aktuellsten Stand sind und auf die aktuelle Produktformulierung zutreffen. Da sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen, wird keine ausdrückliche oder stillschweigende Garantie, Zusicherung oder Gewährleistung ausgesprochen. Nähere Informationen erhalten Sie von Master Fluid Solutions. Die neueste Version dieses Dokuments finden Sie unter dieser URL:

[https://2trim.us/di/?i=de\\_de\\_SC617](https://2trim.us/di/?i=de_de_SC617)



Hasselsstraße 6-14  
Düsseldorf, 40597  
Germany  
+49 211 41 72 81 00

[info-eu@masterfluids.com](mailto:info-eu@masterfluids.com)

[masterfluids.com/de/de/](https://masterfluids.com/de/de/)