

TRIM® C350

Liquide d'usinage synthétique Haute Performance



TRIM C350 est un liquide d'usinage synthétique optimisé pour les exigences de l'industrie aéronautique nord-américaine en matière de composition chimique, d'environnement et d'usinage. C350 tire le meilleur de la technologie des polymères qui permet de produire un fluide de coupe capable d'atteindre des conditions de coupe très importantes. Il est facile à utiliser et demande peu de maintenance. La combinaison de la nouvelle technologie des polymères associée à des additifs EP non chlorés, permet d'atteindre des niveaux de lubrification très importante à la pointe de l'outil. La formulation chimique du C350 lui permet d'assurer une protection importante des métaux non ferreux contre la corrosion et en particulier, les alliages d'aluminium pour le marché aéronautique.

Synthétiques



Des performances extrêmes :

Les synthétiques TRIM® contiennent peu ou pas d'huiles minérales. Ce produit offre une bonne protection contre la corrosion, les synthétiques laissent très peu de résidus et sont faciles à nettoyer et le faible entraînement sur les pièces et les copeaux permet de réduire les coûts d'exploitation.

Propreté et stabilité avec les synthétiques TRIM.

Aerospace Approvals

Company	Specification
Airbus	No specification available
Comac	SOP-QC-201/01
GE Aviation	ACSC-5438
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9378 Rev. B

Choisir C350 :

- Satisfait les exigences les plus strictes de l'industrie nucléaire et aéronautique en matière de composition chimique et d'usinage
- Résistance supérieure à la corrosion aussi bien sur les matériaux ferreux que non ferreux, notamment les aluminiums pour l'aérospatiale séries 2000, 5000, 6000 et 7000, le titane, l'Inconel®, le laiton et les aciers alliés de résistance élevée
- Limpide et produisant peu de mousse et de brouillard, C350 est un vrai plaisir à utiliser et à gérer
- Produit des résultats supérieurs dans un large éventail d'utilisations, de la rectification générale au fraisage de longerons et à la fabrication de pales de turbine
- Élimination aisée du produit en cas de dégraissage avant les opérations d'assemblage, de peinture ou de dépôt électrolytique
- Peu d'entraînement du produit sur les copeaux et durée de vie importante, ce qui permet d'optimiser les coûts d'exploitation.

C350 est spécialement conçu pour :

Utilisations — alésage, coupe, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage de surface, inhibition de la corrosion, meulage à la bande, perçage, rectification, rectification à deux disques, rectification à passe profonde, rectification centerless en enfilade, rectification centerless en plongée, rectification cylindrique, rectification de forme, rectification de forme cylindrique, rectification de surface, rectification interne, rectification simple, rectification sur machine Blanchard, sciage ruban, taraudage, tournage

Métaux — 2024, 5000, 6000, 7075, acier à forte teneur en carbone, acier trempé, aciers alliés à haute résistance, aciers inoxydables, alliages à forte teneur en nickel, alliages d'aluminium pour l'aéronautique, alliages exotiques, aluminium forgé, bronze, composites, cuivre, fonte d'aluminium, Inconel®, laiton, métaux ferreux, métaux jaunes, métaux non ferreux, plastiques, titane et verre

Industries — aéronautique

C350 ne contient pas de — agents libérateurs de formaldéhyde, chlore, nitrites, phénols, silicone et soufre

TRIM[®] C350

Liquide d'usinage synthétique Haute Performance



Conseils d'utilisation

- Le maintien de la concentration entre 7,5 % et 10 % permet d'assurer :
 - une protection anticorrosion,
 - une lubrification optimale,
 - une durée de vie optimale
- C350 est déconseillé sur les fontes.
- C350 ne doit pas s'utiliser sur le magnésium ou d'autres métaux réactifs sans précautions particulières.
- Pour de plus amples renseignements concernant les utilisations du produit, y compris sur l'optimisation de ses performances, consulter le distributeur Master Fluid Solutions agréé local à <https://www.masterfluids.com/fr/fr/distributors/index.php> ou le directeur commercial de district, ou appeler notre service d'assistance technique au +49 211 77 92 85 - 13.

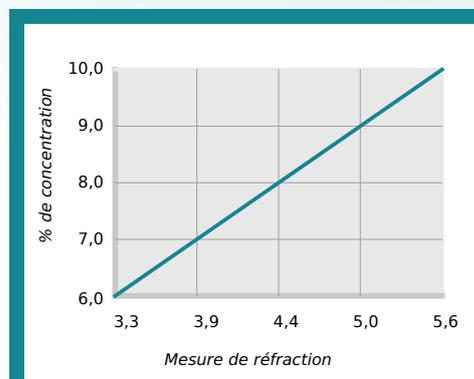
Propriétés physiques - Données types

Couleur (concentré)	Jaune clair
Couleur (solution de travail)	Incolore à légèrement jaune
Odeur (concentré)	Légère, amine
Forme (concentré)	Liquide
Point d'éclair (concentré) (ASTM D92-90)	> 93 °C
pH (concentré, intervalle)	8,1 - 8,5
pH (intervalle d'utilisation typique)	7,8 - 8,2
Indice de réfraction du réfrigérant	1,8
Facteur de titrage (nécessaire de titrage CGF-1)	0,73
Facteur de titrage numérique	0,0282

Concentrations conseillées pour l'usage

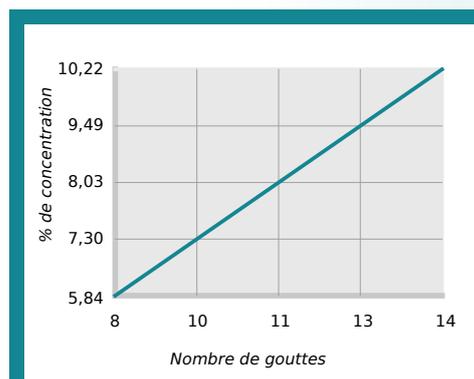
Usinage facile	6,0 % - 7,0 %
Usinage modéré	7,0 % - 9,0 %
Usinage difficile	9,0 % - 10,0 %
Intervalle de concentration nominal	6,0 % - 10,0 %

Concentration par % Brix



% de concentration = Mesure de réfraction x Indice de réfraction
Indice de réfraction du réfrigérant (% Brix) = 1,8

Concentration par titrage



% de concentration = Nbre gouttes x Facteur de titrage
Facteur de titrage = 0,73

Santé et sécurité

Demander une FDS



TRIM[®] C350

Liquide d'usinage synthétique Haute Performance



Instructions de préparation

- Concentration d'emploi conseillée dans l'eau : 6,0 % - 10,0 %.
- Pour obtenir une mise en solution optimale, verser la quantité requise de concentré dans la quantité requise d'eau (jamais l'inverse) et mélanger jusqu'à obtenir une préparation uniforme.
- Utiliser du produit pré-mélangé pour l'appoint afin de maintenir la concentration nominale visée et de limiter les coûts d'achat de concentré.
- Pour améliorer la durée de vie du lubrifiant, pour garantir les propriétés anticorrosion et pour optimiser la consommation de concentré, nous préconisons l'utilisation d'eau déminéralisée.

Information de commande

Jerrican de 20 litres

Fût de 204 litres

GRV de 1000 litres

TRIM[®] C350 | ©2007-2024 Master Fluid Solutions™ | 2024-04-26

Renseignements supplémentaires

- Utiliser Master STAGES™ Whamex XT™ pour assurer un nettoyage préalable rapide et complet de la machine-outil et du circuit de refroidissement.
- Consulter Master Fluid Solutions avant d'utiliser sur des métaux ou pour des emplois non spécifiquement conseillés.
- Ne pas mélanger ce produit avec d'autres liquides d'usinage ou d'additifs pour liquide d'usinage, sauf sur les conseils de Master Fluid Solutions, car cela peut réduire les performances globales, produire des effets nocifs ou endommager la machine-outil et les pièces. En cas de contamination, obtenir l'assistance de Master Fluid Solutions.
- TRIM[®] est une marque déposée de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ et Whamex XT™ sont des marques de commerce de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Ces renseignements sont fournis en toute bonne foi et estimés à jour à la date de publication et ils concernent la formulation actuelle du produit. Dans la mesure où les conditions d'utilisation sont hors de notre contrôle, nous n'offrons aucune assurance, assertion ou garantie expresse ou implicite. Pour de plus amples renseignements, consulter Master Fluid Solutions. Pour obtenir la version la plus récente de ce document, aller à l'URL :

https://2trim.us/di/?i=fr_fr_C350



Hasselsstraße 6-14

Düsseldorf, 40597

Germany

+49 211 41 72 82 00

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/fr/fr/