TRIM® MicroSol™ 690XT

Semi-synthétique supérieur à haut pouvoir lubrifiant

TRIM MicroSol 690XT est un fluide de coupe semi-synthétique à haut pouvoir lubrifiant. Sa formulation assure une grande stabilité et une meilleure résistance au moussage que les semi-synthétiques des générations antérieures. Il présente d'excellents propriétés réfrigérantes et lubrifiantes, ainsi qu'une excellente compatibilité avec les machines qui caractérise les réfrigérants TRIM de qualité supérieure. Il est très performant avec les métaux mixtes et est compatible avec un très large éventail de matériaux, notamment le titane, les alliages à haute teneur en nickel, les aciers, le cuivre et les alliages d'aluminium.

Wilson Tool trouve la bonne formule pour la santé et la sécurité des ouvriers grâce à Master Fluid Solutions®



Wilson Tool International, une société mondiale d'outillage sur mesure, propose une gamme complète de produits d'outillage pour les secteurs de la fabrication additive, du pastillage, de l'emboutissage, du cintrage et du poinçonnage. Des évents d'aération au dos d'un four micro-ondes au panneau arrière d'un serveur informatique, si une entreprise a besoin d'un outil pour emboutir des formes diverses et variées, il est probable que Wilson Tool le fabrique.

Aerospace Approvals

Company	Specification
Fokker	No specification available
GE Aviation	SDS# EVEN-12659
Lockheed Martin/Sikorsky	864-009
Northrop Grumman	No specification available
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9293
Rolls-Royce	No specification available
Safran Group	PCS-4001/4002, PR6300 Index A

Choisir MicroSol 690XT :

- Accroît fortement la durée de vie du produit sans nécessiter de traitement aux biocides ou fongicides
- Sans bore ni halogène
- Moussage réduit pour des utilisations en HP et sous fort débit
- Compatible avec un très large éventail de matériaux, notamment le titane, les alliages à haute teneur en nickel, les aciers, le cuivre et les alliages d'aluminium
- Excellente alternative aux huiles solubles chlorées sur les alliages d'aluminium à haute teneur en silice
- Ne contient pas de nitrite, triazine, phénol ni additif EP chloré ou soufré
- Offre une excellente protection contre la corrosion sur tous les métaux ferreux et non ferreux
- Garde les machines très propres tout en laissant une fine pellicule qui facilite le nettoyage et réduit l'entretien
- Ne nécessite aucune technique spéciale d'élimination ou de recyclage

MicroSol 690XT est spécialement conçu pour :

Utilisations — alésage, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage de surface, haute pression et haut débit, perçage, rectification, rectification centerless en enfilade, rectification de forme cylindrique, rectification de surface, rectification interne, rectification simple, sciage ruban, taraudage, tournage

Métaux — acier à forte teneur en carbone, acier trempé, aciers, aciers inoxydables, alliages à forte teneur en nickel, alliages d'aluminium, alliages d'aluminium à forte teneur en silice, alliages d'aluminium pour l'aéronautique, alliages de cuivre, alliages exotiques, aluminium forgé, aluminium série 6000, bronze, composites, cuivre, fonte, fonte d'aluminium, laiton, métaux non ferreux, plastiques, titane et verre

Industries — aéronautique, atelier multigamme, automobile, compresseur, Énergie, machine-outils, médical, moulage sous pression, palier et vert

MicroSol 690XT ne contient pas de — additifs EP chlorés, additifs EP soufrés, agents libérateurs de formaldéhyde, bore, halogènes, nitrites et phénols

Master Fluid SOLUTIONS®

TRIM® MicroSol™ 690XT

Semi-synthétique supérieur à haut pouvoir lubrifiant

Conseils d’utilisation

- MicroSol 690XT est particulièrement indiqué lorsque le refroidissement par des huiles solubles classiques n’est pas suffisant.
- Avec des métaux mixtes, la maîtrise de la concentration est essentielle pour combattre la corrosion galvanique (7,5 % et plus)
- Une utilisation à 7,5 % ou plus optimise la durée de vie du produit et la protection contre la corrosion sur les copeaux en fonte.
- Veuillez prendre les précautions nécessaires pour une utilisation sans danger, notamment une aération suffisante lors de l’usinage de matériaux réactifs tels que le magnésium.
- 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.

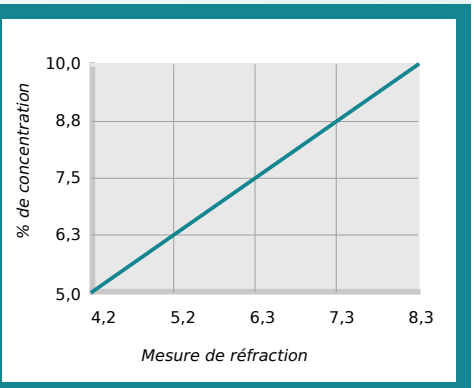
Propriétés physiques - Données types

Couleur (concentré)	Jaune clair
Couleur (solution de travail)	Microémulsion blanche
Odeur (concentré)	Légère, amine
Forme (concentré)	Liquide
Point d’éclair (concentré) (ASTM D93-08)	> 160 °C
pH (concentré, intervalle)	9,6 - 10,6
pH (intervalle d’utilisation typique)	9,4 - 10,4
Indice de réfraction du réfrigérant	1,2
Facteur de titrage (nécessaire de titrage CGF-1)	0,64

Concentrations conseillées pour l’usinage

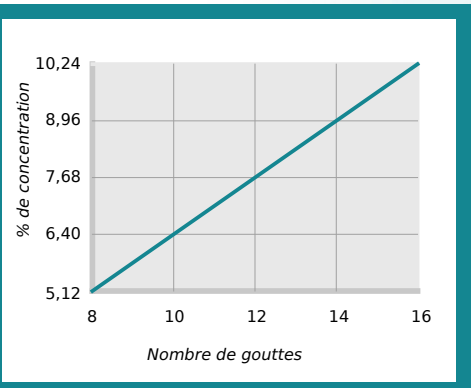
Usinage facile	5,0 % - 6,5 %
Usinage modéré	6,5 % - 8,5 %
Usinage diffile	8,5 % - 10,0 %
Intervalle de concentration nominal	5,0 % - 10,0 %

Concentration par % Brix



% de concentration = Mesure de réfraction x Indice de réfraction
Indice de réfraction du réfrigérant (% Brix) = 1,2

Concentration par titrage



% de concentration = Nbre gouttes x Facteur de titrage
Facteur de titrage = 0,64

Santé et sécurité

Demander une FDS

TRIM® MicroSol™ 690XT

Semi-synthétique supérieur à haut pouvoir lubrifiant

Instructions de préparation

- Concentration d’emploi conseillée dans l’eau : 5,0 % - 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

Renseignements supplémentaires

- Utiliser Master STAGES™ Whamex™ 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® et MicroSol® sont des marques déposée de Master Chemical Corporation s/n Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ et Whamex™ 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_MS690XT

Hasselsstraße 6-14
Düsseldorf, 40597
Germany
+49 211 77 92 85 - 0

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/fr/fr/