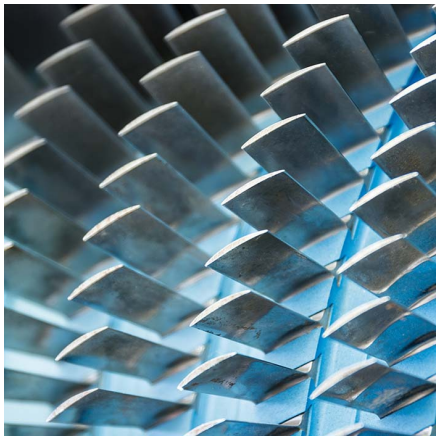
TRIM™ E715

Emulsja do obróbki wielu metali

TRIM E715 to wysokiej jakości uniwersalny olej rozpuszczalny wymagający minimalnej konserwacji nawet w najbardziej wymagających systemach zarządzania płynami. Ma szerokie zastosowanie w obrabianiu i szlifowaniu wielu różnych materiałów. Wysoki poziom właściwości smarnych chemicznych i maszynowych w tym produkcie pozwala wykonywać zadania szlifowania i obrabiania o średniej i dużej skali trudności. Dzięki stabilnej i przewidywalnej skuteczności TRIM E715 jest pierwszym wyborem dla produkcji stałych części o wysokiej jakości.

Dostawca komponentów dla przemysłulotniczego rozwiązuje problemzanieczyszczeń dzięki Master Fluid Solutions™



Zanieczyszczenia stanowią poważny problem dla czołowego dostawcy komponentów dla przemysłu lotniczego. Jeden z brytyjskich dostawców, który wykonuje operacje frezowania, toczenia, wiercenia i gwintowania w swoim zakładzie, musiał stawić czoła takiemu problemowi. Dostawca ten obrabia aluminium klasy lotniczej na łącznie 19 maszynach obejmujących frezarki, centra obróbcze i tokarki. Przemysł lotniczy wymaga precyzyjnych operacji przy jednoczesnym zminimalizowaniu przestojów maszyn.

Aerospace Approvals

Company	Specification
Safran Group	PCS-4001/4002

Wybierz E715:

- Bardzo stabilna formuła zapewnia długi okres użytkowania oraz stałą skuteczność
- Tolerancyjny z bardzo twardą wodą
- Dodatki do skrajnych ciśnień niezawierające chloru i siarki (EP) kontrolują narost (BUE)
- Bardzo delikatna emulsja oleju rozpuszczalnego zmniejsza straty przez „wynoszenie”, co obniża łączne koszty robocze
- Szybkie nawilżanie doprowadza płyn do punktu cięcia oraz całkowicie pokrywa detal i wióry, doskonale chroniąc przed korozją
- Przystosowany do obróbki stopów aluminium, stopów stali, stopów niklu, żeliwa i metali żółtych
- Łatwy recykling lub utylizacja bez specjalnego obsługiwania lub sprzętu
- Skutecznie funkcjonuje w długich okresach bez konieczności stosowania kosztownych dodatków

E715 specjalnie do:

Zastosowania — formowanie gwintów, frezowanie, frezowanie o wysokiej prędkości, gwintowanie, piłowanie, rozwiercanie, rozwiercanie, szlifowanie bezkłowe, toczenie, toczenie o wysokiej prędkości, walcowanie gwintów, wiercenie, wiercenie dogłębne, wysokie ciśnienie, duże ilości

Metale — Inconel®, metale nieżelazne, metale żółte, miedź, stale, stopy aluminium, stopy egzotyczne, stopy stali i żeliwo

Branże — branża lotnicza, branża motoryzacyjna i energia

E715 jest wolny od — azotyny, chlor, dodatki osiarkowane EP, triazyna i związki fenolowe

TRIM™ E715

Emulsja do obróbki wielu metali

Wytyczne zastosowania

- Stosowanie wyższych stężeń dla cięcia metali z mniejszą prędkością przy wymaganych maksymalnych właściwościach smarnych oraz niższych stężeń do działań wymagających większego chłodzenia.
- Funkcjonowanie przy stężeniach pomiędzy 7 a 10% zapewnia najlepszą żywotność roztworu w zbiorniku i ochronę antykorozyjną.
- Więcej informacji o zastosowaniu produktu, w tym optymalizacji wydajności, można uzyskać od autoryzowanego dystrybutora Master Fluid Solutions pod adresem https://www.masterfluids.com/eu/en/distributors/index.php, regionalnego menedżera sprzedaży lub dzwoniąc na naszą infolinię techniczną pod numer +49 211 77 92 85 - 13.

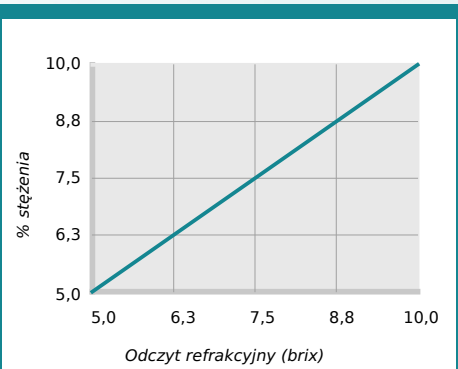
Typowe dane właściwości fizycznych

Kolor (koncentrat)	Jasno brązowy
Zapach (koncentrat)	Aminowy
Forma (stężenie)	Ciecz
Temperatura zapłonu (koncentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (stężenie jako zakres)	9,0-10,0
pH (typowe działanie jako zakres)	8,7-9,7
Współczynnik refraktometru środka chłodzącego	1,0

Zalecane stężenia podczas obróbki metali

Lekka	5,0%-6,5%
średnie obciążenie	6,5%-8,5%
Ciężka	8,5%-10,0%
Zakres stężenia konstrukcyjnego	5,0%-10,0%

Stężenie wg % Brix



% stężenia = odczyt refrakcyjny × współczynnik refrakcyjny
współczynnik refraktometru środka chłodzącego % Brix = 1,0

Poproś o kartę charakterystyki

TRIM™ E715

Emulsja do obróbki wielu metali

instrukcje mieszania

- Zalecane stężenie użytkowe w wodzie: 5,0%-10,0%.
- Aby uzyskać najlepszy możliwy roztwór roboczy, należy dodać wymaganą ilość koncentratu do żądanej ilości wody (nigdy odwrotnie) i mieszać do powstania jednolitej mieszanki.
- Używać zmieszanego wstępnie środka chłodzącego jako preparatu do poprawienia skuteczności środka chłodzącego i zmniejszenia ilości kupowanego środka chłodzącego. Wybrany preparat powinien bilansować współczynnik parowania wody ze współczynnikiem przenoszenia środka chłodzącego. Za pomocą naszego kalkulatora przygotowania środka chłodzącego można obliczyć najlepszy współczynnik dla maszyny: apps.masterfluids.com/makeup/.
- Używać wody zdemineralizowanej w celu poprawienia żywotności roztworu w zbiorniku i zapobiegania korozji oraz jednoczesnego zmniejszenia strat wynikających z „wynoszenia” i wykorzystywania koncentratu.

Informacje o zamawianiu

Kubeł 20 litrów

Skrzynka 204 litry

IBC 1000 litrów

Dodatkowej informacje

- Używaj środków Master STAGES™ Whamex™ w celu szybkiego i dokładnego czyszczenia wstępnego narzędzi maszynowych i układów środka chłodzącego.
- Przed użyciem do jakichkolwiek metali lub w zastosowaniach niezalecanych należy skonsultować się z Master Fluid Solutions.
- Tego produktu nie należy mieszać z innymi płynami do obróbki metalu ani dodatkami do płynów do obróbki metali, z wyjątkiem zalecanych przez Master Fluid Solutions, ponieważ może to zmniejszyć ogólną skuteczność, powodując dolegliwości zdrowotne lub uszkodzenia narzędzi maszynowych i części. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia, należy skontaktować się z Master Fluid Solutions, aby uzyskać zalecenia co do dalszego działania.
- TRIM® jest zarejestrowanym znakiem towarowym Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ i Whamex™ są znakami towarowymi Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions.
- Niniejsze informacje zostały podane w dobrej wierze i są aktualne w momencie publikacji. Należy je stosować do aktualnej wersji formuły. Ponieważ warunki zastosowania są poza naszą kontrolą, nie zapewnia się rękojmi, przydatności do określonego celu ani nie udziela się gwarancji wyrażonych bądź dorozumianych. Więcej informacji można uzyskać od Master Fluid Solutions. Najaktualniejsza wersja tego dokumentu znajduje się pod adresem:

https://2trim.us/di/?i=pl_pl_E715

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/pl/pl/