TRIM® MicroSol™ 515

Schneid- und Schleifflüssigkeitskonzentrat

TRIM MicroSol 515 ist eine Mikroemulsion mit mittlerer bis hoher Schmierleistung. Sie bietet eine hervorragende Kühlung und Schmierfähigkeit wie auch maschinenschonende Eigenschaften, wie man sie von einem Premium-Kühlschmierstoff der Marke TRIM erwartet. Sie eignet sich besonders für das Bearbeiten und Schleifen von Gusseisen, ist aber auch im Mischbetrieb hervorragend geeignet. Ferner hat sie sich beim Bearbeiten von Aluminium, Inconel und Titanlegierungen bestens bewährt.

Hersteller von Nuklearkomponenten reduziert Verbrauch mithilfe von Master Fluid Solutions® um 30%



Ein Hersteller von Nuklearkomponenten erzeugt eine breite Spannbreite von Produkten, darunter MikroelektronikHardware, Strahlenmesssysteme und integrierte Instrumenten-Diagnose-Systeme. Die Produktionsanlagen beinhalten alles, was für den Produktionszyklus – von der maschinellen Bearbeitung und Erzeugung von Leiterplatten bis zu Oberflächenmontage, Zusammenbau, Schweißen und Erproben – benötigt wird. Die Hauptanwendungen des Unternehmens auf dem Feld der Metallbearbeitung sind das Fräsen, Bohren und Drehen von Aluminium- und wärmebeständigen Stahllegierungen auf ungefähr 100 CNC-Maschinen.

Vorteile von MicroSol 515:

- Mittlere bis hohe Schmierung ohne chlor- oder schwefelhaltige EP-Additive
- Mit Aluminium, allen Stählen, Buntmetallen und Gusseisen kompatibel
- Extreme Beständigkeit gegen hartes Wasser
- Alternative zu Emulsionsprodukten bei der Bearbeitung von Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumanteil
- Fein verteilte Öltröpfchen reduzieren die Austragung und führen so zu niedrigen Gesamtbetriebskosten
- Durch schnelle Benetzung gelangt der Schmierstoff zur Bearbeitungsposition; Werkstück und Späne werden vollständig benetzt, was für einen herausragenden Korrosionsschutz sorgt
- Keine aggressiven Biozide
- Einfache Wiederaufbereitung oder Entsorgung mit konventionellen Verfahren
- Enthält kein Diethanolamin, Chlor, Schwefel, Nitrite, Formaldehydabspalter oder phenolische Verbindungen

MicroSol 515 eignet sich besonders für:

Anwendungen — Bandsägen, Bandschleifen, Bohren, Doppelscheibenschleifen, Drehen, Flachschleifen, Gewindeformen, Gewinderollen, Gewindeschneiden, Hochdruckkühlung, Großserienfertigung, Innenschleifen, Korrosionshemmung, Kreuzschleifen, Oberflächenschleifen, Planfräsen, Reiben, Rund-Formschleifen, spitzenloses Durchgangsschleifen, spitzenloses Einstechschleifen

Materialien — Aluminiumlegierungen für die Luft- und Raumfahrt, Bronze, Eisenmetalle, Gusseisen, Kupfer, Messing, Nichteisenmetalle und Stähle

Branchen — Energie, Luft- und Raumfahrt, Medizin, Verdichterherstellung und Werkzeugmaschine

MicroSol 515 ist frei von — chlorierten EP-Additiven, DEA, Formaldehydabspalter, geschwefelten EP-Additiven und Nitriten

TRIM® MicroSol™ 515

Schneid- und Schleifflüssigkeitskonzentrat

Anwendungsrichtlinien

- TRIM MicroSol 515 arbeitet effektiv und über lange Zeiträume, ohne dass teure Additive benötigt werden.
- Dieses Produkt kann in niedrigeren Konzentrationen für höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten, bei denen die Wärmeabfuhr das größte Problem darstellt, eingesetzt werden.
- Für weiche Materialien und geringe Beabeitungsgeschwindigkeiten, bei denen die Reduzierung der Reibung und Kontrolle der Aufbauschneidenbildung entscheidend ist, werden höhere Konzentrationen empfohlen. Konzentrationen von über 5 % ermöglichen eine optimale Sumpfstandzeit.
- 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.

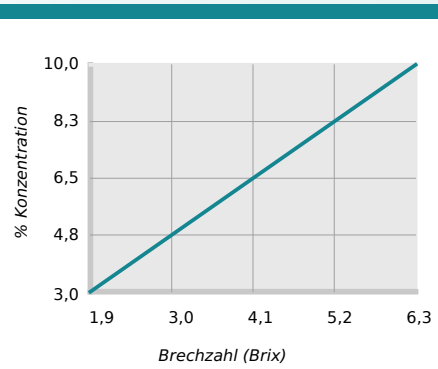
Physikalische Eigenschaften (typische Daten)

Farbe (Konzentrat)	Hellbraun
Geruch (Konzentrat)	milder Amingeruch
Form (Konzentrat)	Flüssig
Flammpunkt (Konzentrat) (ASTM D93-08)	> 160°C
pH (Konzentrat, als Bereich)	9,1 - 10,1
pH-Wert (typischer Betriebsbereich)	9,0 - 9,5
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor	1,6

Empfohlene Einsatzkonzentrationen

Leichte Belastung	3,0% - 6,5%
Mittelschwere Belastung	6,5% - 8,5%
Hohe Belastung	8,5% - 10,0%
Auslegungskonzentrationsbereich	3,0% - 10,0%

Konzentration nach % Brix



% Konzentration = Brechzahl x Brechungsfaktor
Kühlschmierstoff-Refraktometerfaktor % Brix = 1,6

Arbeitsschutz

Sicherheitsdatenblatt anfordern

TRIM® MicroSol™ 515

Schneid- und Schleifflüssigkeitskonzentrat

Mischanleitung

- Empfohlene Einsatzkonzentration in Wasser: 3,0% - 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/.
- 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

Weitere Informationen

- Verwenden Sie Master STAGES™ Whamex™ 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® und MicroSol® sind eingetragene Marken der Master Chemical Corporation, firmiert unter dem Namen Master Fluid Solutions.
- Master STAGES™ und Whamex™ 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_MS515

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/de/de/