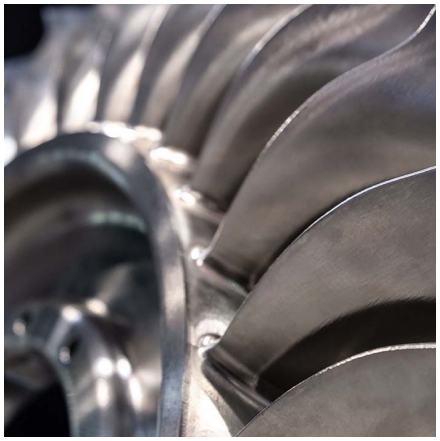
TRIM® MicroSol™ 590XT

Semi-synthétique de haute technologie pour le marché aéronautique

TRIM MicroSol 590XT est un fluide de coupe semi-synthétique spécialement conçu pour respecter l'environnement et pour répondre aux exigences du marché aéronautique. Il fait appel aux dernières technologies pour assurer une grande stabilité et une excellente protection anticorrosion des alliages sensibles. MicroSol 590XT est une amélioration des produits déjà éprouvés, en particulier sur la stabilité et son côté respectueux de l'environnement. Ce produit est particulièrement apprécié des responsables de l'environnement, de la sécurité et des responsables de production exigeants.

Un fabricant de composants pour l'aérospatiale réduit sa consommation grâce à Master Fluid Solutions®



Même une entreprise affichant des dizaines d'années dans l'industrie peut avoir du mal à gérer sa consommation de liquide de coupe. Un grand fabricant britannique de composants pour l'aérospatiale qui effectue des travaux de fraisage, de tournage et de rectification en a fait l'expérience. Son site abrite plus de 100 machines qui travaillent une variété de matériaux, dont l'aluminium, l'acier, le titane et l'Inconel. En plus de ses objectifs de rendement, l'entreprise est également sujette à des normes locales et internes en matière de santé, de sécurité et d'environnement.

Aerospace Approvals

Company	Specification
Airbus	AIPS00-00-010
Boeing	BAC5008
Bombardier Aerospace	BAMS 569-001
Dassault	DQGT0.4.2.0065 Appendix D
Lufthansa Technik	No specification available
Raytheon Technologies/Collins Aerospace/Pratt & Whitney	PMC 9297
Safran Group	PCS-4001/4002, PR6300 Index A

Choisir MicroSol 590XT :

- Conforme aux cahiers des charges les plus exigeants de l'industrie aérospatiale et Il bénéficie de nombreuses homologations aéronautiques
- Il protège et empêche la corrosion des alliages sensibles, notamment des matériaux pour l'aéronautique et le nucléaire
- Il est sans chlore, triazine, agents libérateurs de formaldéhyde, phénols, bore ni amines secondaires
- La durée de vie des bains est fortement accrue sans nécessiter de traitement aux biocides ou fongicides
- Il ne mousse pas même sous haute pression et avec des débits importants
- Sa formulation est une combinaison optimisée de pouvoir lubrifiant et réfrigérant pour l'usinage du titane, de l'aluminium, de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'Inconel®
- Excellente alternative aux huiles solubles chlorées sur les alliages d'aluminium à haute teneur en silice
- Il offre une excellente protection contre la corrosion sur tous les métaux ferreux et non ferreux
- Les pièces usinées et les machines restent propres ce qui limite les temps de maintenance et de production

MicroSol 590XT est spécialement conçu pour :

Utilisations — alésage, coupe, filetage à la forme, filetage par roulage, fraisage de surface, haute pression et haut débit, inhibition de la corrosion, meulage à la bande, perçage, rectification, rectification à deux disques, rectification centerless en enfilade, rectification centerless en plongée, rectification de forme cylindrique, rectification de surface, rectification interne, rectification simple, rectification sur machine Blanchard, 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 pour l'aéronautique, alliages exotiques, aluminium, aluminium forgé, aluminium série 6000, bronze, composites, cuivre, fonte, fonte d'aluminium, Inconel®, laiton, métaux non ferreux, titane et verre

Industries — aéronautique

MicroSol 590XT ne contient pas de — agents libérateurs de formaldéhyde, amines secondaires, bore, chlore, DCHA et phénols

TRIM® MicroSol™ 590XT

Semi-synthétique de haute technologie pour le marché aéronautique

Conseils d’utilisation

- MicroSol 590XT est particulièrement recommandé lorsque le refroidissement par des huiles solubles classiques n’est pas suffisant.
- Avec des métaux mixtes, la maîtrise de la concentration est essentielle pour éviter la corrosion galvanique (7,5 % et plus.
- Une utilisation à 7,5 % ou plus optimise la durée de vie du produit et empêche la corrosion sur les copeaux en fonte.
- L’emploi de MicroSol 590XT est déconseillé sur les métaux très 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.

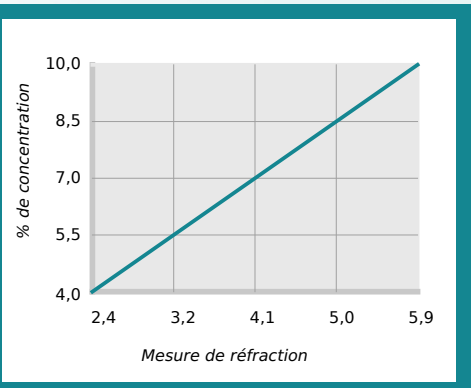
Propriétés physiques - Données types

Couleur (concentré)	légèrement marron
Couleur (solution de travail)	Translucide à légèrement laiteux
Odeur (concentré)	Légère, amine
Forme (concentré)	Liquide
Point d’éclair (concentré) (ASTM D93-08)	> 100 °C
pH (concentré, intervalle)	9,5 - 9,7
pH (intervalle d’utilisation typique)	8,8 - 9,7
Indice de réfraction du réfrigérant	1,7
Facteur de titrage (nécessaire de titrage CGF-1)	0,75
Facteur de titrage numérique	0,0202

Concentrations conseillées pour l’usinage

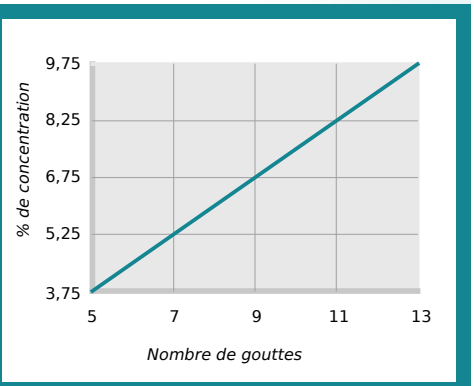
Usinage facile	4,0 % - 6,5 %
Usinage modéré	6,5 % - 8,5 %
Usinage diffile	8,5 % - 10,0 %
Intervalle de concentration nominal	4,0 % - 10,0 %

Concentration par % Brix



% de concentration = Mesure de réfraction x Indice de réfraction
Indice de réfraction du réfrigérant (% Brix) = 1,7

Concentration par titrage



% de concentration = Nbre gouttes x Facteur de titrage
Facteur de titrage = 0,75

Santé et sécurité

Demander une FDS

TRIM® MicroSol™ 590XT

Semi-synthétique de haute technologie pour le marché aéronautique

Instructions de préparation

- Concentration d’emploi conseillée dans l’eau : 4,0 % - 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_MS590XT

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

info-eu@masterfluids.com

masterfluids.com/fr/fr/