

# master CHEMICAL EUROPE LTD

Maitland Road, Lion Barn Business Park, Needham Market, Suffolk, IP6 8NZ  
Tel.: + 44 (0) 1449 726800 Fax: + 44 (0) 1449 721719  
[info@masterchemical.co.uk](mailto:info@masterchemical.co.uk) [www.masterchemical.co.uk](http://www.masterchemical.co.uk)



## Specyfikacja techniczna

# TRIM® C272

Koncentrat płynu do skrawania i szlifowania

TRIM® C272 jest koncentratem syntetycznego chłodziwa i chemicznego czynnika powierzchniowo czynnego przygotowanego do pracy przy bardzo wysokich ciśnieniach i objętościach bez lub tylko z minimalnym pienieniem. TRIM® C272 jest idealnym wyborem w sytuacji gdy osiągnięcie maksymalnej produktywności wymaga dużych ciśnień lub objętości czynnika chłodzącego. TRIM® C272 przygotowano z myślą zapewnienia doskonałego chłodzenia i oddzielania wiórów jak dla najlepszych chłodziw syntetycznych z ulepszoną mechaniczną smarownością oczekiwaną od chłodziw półsyntetycznych. W produkcji wykorzystano nadzwyczajnie efektywny, zastrzeżony dodatek dla ekstremalnych ciśnień (EP) nie zawierający związków chloru ani siarki, który zapewnia długą żywotność narzędzi i poprawioną jakość wykończenia powierzchni.

## ZALETY

- Bardzo stabilna mieszanina zapewnia długotrwałą pracę i niezmienną jakość;
- Zawiera dodatki EP nie zawierające chloru i siarki do prawidłowego narostu wióra na ostrzu;
- Zalecany do skrawania i szlifowania stopów niklu, stali stopowych i żeliwa;
- Tworzy minimalne ilości piany nawet w zdemineralizowanej wodzie;
- Doskonale oddziela oleje w zbiorniku;
- Tworzy roztwór klarowny jak woda co wspomaga filtrowanie, redukuje straty wynoszone na materiałach i ułatwia dotarcie chłodziwa dokładnie do punktu cięcia;
- Chroni powierzchnie maszyny i narzędzi ale nie oblepia przewodnic, imadeł, uchwytów narzędzi i wyposażenia;
- Może być poddany recyklingowi lub zdeponowany bez specjalnych wymogów lub urządzeń,
- Nie zawiera boru, dwu-etanolu-amin, chloru, azotynów, siarki, pochodnych fenolu i związków wytwarzających formaldehyd.

## STOSOWANIE

- Minimalne stężenie do obróbki i szlifowania stopów żelaza wynosi 4%;
- Stężenia przewyższające 7% zapewniają dłuższą trwałość roztworu,
- Dodatkowe informacje dotyczące stosowania można uzyskać u producenta lub polskiego dystrybutora środków Master Chemical Corporation.

## WŁASNOŚCI FIZYCZNE (podstawowe)



**Dystrybutor produktów Master Chemical Corporation w Polsce**  
43-600 Jaworzno, ul. Chopina 94, tel. +48 32 614 3164, 614 3118, 616 4442  
fax. +48 32 614 1896, 616 2417  
[sekretariat@azoterm.pl](mailto:sekretariat@azoterm.pl)

[www.azoterm.pl](http://www.azoterm.pl)

# master CHEMICAL EUROPE LTD

Maitland Road, Lion Barn Business Park, Needham Market, Suffolk, IP6 8NZ  
Tel.: + 44 (0) 1449 726800 Fax: + 44 (0) 1449 721719  
[info@masterchemical.co.uk](mailto:info@masterchemical.co.uk) [www.masterchemical.co.uk](http://www.masterchemical.co.uk)

Postać..... ciecz  
Kolor.(koncentrat)..... żółty  
Zapach ..... łagodny aminowy  
Gęstość właściwa ..... 1,05  
Temp. Zapłonu..... powyżej temp. wrzenia  
Współczynnik refrakcji.....3,0  
pH dla typowych roztworów.....8,8 – 9,4

## ZALECANE STĘŻENIA PRZY OBRÓBCE METALI

Lekkie skrawanie i szlifowanie ..... 4 %  
Umiarkowanie ciężkie skrawanie i szlifowanie ..... 5 – 7%  
Ciężkie szlifowanie ..... 7 – 15%

## ZALECENIA MIESZANIA

- Stosowanie dejonizowanej lub zdemineralizowanej wody wydłuża trwałość roztworu i poprawia ochronę korozyjną;
- Stosowanie roztworu chłodziwa do uzupełniania ubytków znacznie poprawi działanie chłodziwa i obniży ilość zużywanego koncentratu. Ustalone specyficzne stężenie roztworu uzupełniającego dla Waszych warunków powinno równoważyć straty wody przez odparowanie i naturalne ubytki chłodziwa. (Dodatek chłodziwa o stężeniu 30 – 40% wymaganego stężenia pracy powinien utrzymywać właściwe stężenie w zbiorniku).

## UWAGI

- Stosować Whamex do szybkiego i dokładnego wymycia wstępnej maszyny przed pierwszym napełnieniem,
- Przed zastosowaniem tego preparatu do rodzaju obróbki lub materiału nie wyszczególnionego w zaleceniach należy skonsultować się z Master Chemical Europe Ltd.,
- Preparat nie powinien być mieszany z innymi rodzajami płynów do obróbki metali lub dodatkami, z wyjątkiem zalecanych przez Master Chemical Europe Ltd, gdyż może to spowodować pogorszenie działania płynu jak również zagrażać zdrowiu a także może uszkodzić części maszyny lub narzędzia. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia roztworu należy skontaktować się z Master Chemical Europe Ltd aby uzyskać zalecenia dalszego postępowania,
- Roztwór roboczy TRIM<sup>®</sup> C272 jest zaaprobowany przez Rolls-Royce zgodnie ze specyfikacją CSS130;
- TRIM<sup>®</sup> C272 jest dostarczany w pojemnikach 20 l, beczkach 204 l lub w kontenerach na palecie o pojemności 1000 l.



**Dystrybutor produktów Master Chemical Corporation w Polsce**  
43-600 Jaworzno, ul. Chopina 94, tel. +48 32 614 3164, 614 3118, 616 4442  
fax. +48 32 614 1896, 616 2417  
[sekretariat@azoterm.pl](mailto:sekretariat@azoterm.pl)

[www.azoterm.pl](http://www.azoterm.pl)