

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 www.masterchemical.co.uk



Specyfikacja techniczna

TRIM® E806

Emulsja do obróbki stopów magnezu i innych metali

TRIM® E806 jest naprawdę unikalnym koncentratem emulsyjnego chłodziwa do obróbki mechanicznej niespotykane dostosowanym do różnorodnych metali i wszelkich możliwych technologii skrawania i szlifowania. Produkt ten jest szczególnie desygnowany do obróbki stopów magnezu stosowanych w przemyśle lotniczym, samochodowym i wielu innych. TRIM® E806 nie matowi najbardziej wrażliwych stopów magnezu nawet przy relatywnie długim czasie ekspozycji, ponadto jest nieczuły na sole magnezu gromadzące się w zbiorniku maszyny – coś co niszczy zwykle emulsje w ciągu kilku dni. Inny problem wydzielania się gazowego wodoru przy obróbce magnezu jest w rzeczywistości nieistotny przy stosowaniu TRIM® E806. Ten produkt posiada ponadto wystarczającą smarowność i charakterystykę pracy w warunkach ekstremalnych nacisków do obróbki innych stopów stosowanych w przemyśle lotniczym takich jak obrabiane aluminium, stale nierdzewne, inconele® i tytan.

ZALETY

- Dostosowany do wszelkich metali żelaznych i nieżelaznych;
- Bezpieczny w zastosowaniu do nawet najbardziej wrażliwych stopów magnezu;
- Niewielkie lub zerowe wytwarzanie gazowego wodoru podczas obróbki magnezu;
- Bez chloru, siarki, związków wytwarzających formaldehyd, fenoli i boru;
- Pakiet dodatków bio zapewnia długą pracę bez konieczności stosowania kosztownych środków grzybobójczych;
- Bardzo słabo pieniający przy aktualnych wymaganiach stosowania wysokich ciśnień i wydajności;
- Zoptymalizowana kombinacja dodatków EP i smarowności do obróbki tytanu, aluminium, stali, stali nierdzewnej i inconeli®;
- Utrzymuje części i maszynę w czystości redukując czas obsługi i pracy;
- Ekstremalnie wytrzymały na twardą wodę.

STOSOWANIE

- Wyższe stężenia są zalecane dla miękkich, elastycznych materiałów przy wolniejszej obróbce gdzie obniżenie tarcia jest wymagane a niższe stężenia dla operacji wymagających więcej chłodzenia;
- Stężenie w zakresie 7 - 10% zapewnia najlepszą trwałość roztworu i ochronę antykorozyjną;
- Dodatkowe informacje dotyczące stosowania można uzyskać u producenta lub polskiego dystrybutora środków Master Chemical Corporation.



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

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 www.masterchemical.co.uk

WŁASNOŚCI FIZYCZNE (podstawowe)

Postać..... ciecz
Kolor (koncentrat)..... bursztynowy
Zapach łagodny aminowy
Temperatura zapłonu..... >100 °C
Współczynnik refrakcji..... 1,0
pH w typowych warunkach pracy..... 8,8 – 9,7

ZALECANE STĘŻENIA PRZY OBRÓBCE METALI

Lekkie skrawanie i szlifowanie 5 - 7%
Umiarkowanie ciężkie skrawanie 7 - 10%
Ciężkie skrawanie 10 - 15%
Dopuszczalny zakres stosowania 5 – 15%

ZALECENIA MIESZANIA

- Zastosowanie wody destylowanej lub demineralizowanej znacznie przedłuża żywotność roztworu, redukuje ubytki i poprawia ochronę korozyjną,
- Chemiczne emulsje takie jak TRIM® E806 pracują najlepiej jeżeli są mieszane z wodą w temperaturze pokojowej przez dodanie koncentratu chłodziwa do wody; NIGDY ODWROTNIE,
- Stosowanie roztworu chłodziwa do uzupełniania ubytków znacznie poprawi działanie chłodziwa i obniży ilość kupowanego koncentratu. Ustalone specyficzne stężenie roztworu uzupełniającego dla waszych warunków powinno równoważyć ubytki wody przez odparowanie i naturalne straty chłodziwa (dodatek chłodziwa o stężeniu 33 – 50% wymaganego stężenia pracy powinien utrzymywać właściwe stężenie w zbiorniku).

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Stosować się do zaleceń zawartych w dostarczonej Karcie Charakterystyki Preparatu.

UWAGI

- Zaleca się zastosować Master STAGES™ Whamex™ do szybkiego lub dokładnego umycia maszyny i systemu chłodzącego przed pierwszym napełnieniem.
- Przed zastosowaniem tego preparatu do rodzaju obróbki lub materiału nie wyszczególnionego w zaleceniach należy skonsultować się z Master Chemical Europe Ltd.
- TRIM® E806 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.
- TRIM® E806 tworzy mlecznobiałą emulsję,
- TRIM® E806 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

www.azoterm.pl