

# Data & Information

# TRIM® MicroSol® 519

## Kühlschmierstoff-Konzentrat

### ALLEGEMEINE BESCHREIBUNG

TRIM® MicroSol® 519 hat eine mittlere bis hohe Schmierleistung als semi-synthetisches Mikrokühlschmiermittel. Es bietet eine hervorragende Kühlung und mechanische Schmierfähigkeit; außerdem eine saubere Maschine und eine hervorragende Hautfreundlichkeit wie sie es von einem Premium-TRIM® Kühlmittel erwarten können. Besonders gut geeignet für alle Bearbeitungsverfahren und Schleifen von Gusseisen, hervorragend geeignet für Mischbetrieb oder bei der Bearbeitung von Aluminium, Inconel und Titan-Legierungen.

### VORTEILE

- Mittlere bis hohe Schmierung ohne chlorierte oder geschwefelte EP-Additive.
- Kompatibel mit Aluminium, allen Stählen, Buntmetallen und Gusseisen.
- Extrem Hartwasser tolerant.
- Beste Ergebnisse bei der Bearbeitung von High Silica Aluminiumlegierungen.
- Micro lösliche Öl-Emulsion reduziert die Betriebskosten.
- Schnelle Benetzung der Schneide und vollständige Benetzung der Werkstücke und Späne für einen hochwertigen Korrosionsschutz.
- Keine aggressiven Biozide.
- Einfach recycelbar bzw. entsorgbar ohne spezielle Handhabung oder Ausrüstung.
- Enthält kein- DEA-, Bor-, Chlor-, Schwefel-, Nitrit-, Formaldehydabspalter oder Phenol-Verbindungen.

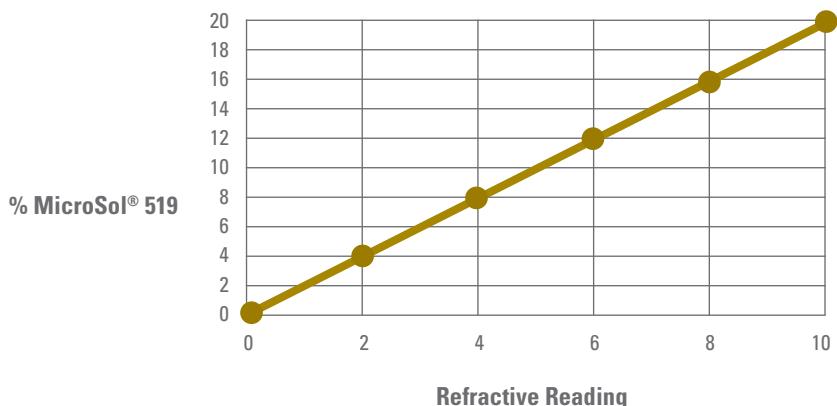
### ANWENDUNG

- TRIM® MicroSol® 519 ist ohne die Verwendung teurer Zusätze langfristig nutzbar.
- Es kann bei Hochgeschwindigkeitsarbeiten (bei denen die Wärmeableitung entscheidend ist) in niedriger Konzentration eingesetzt werden.
- Höhere Konzentrationen werden für weiche, gummiartige Materialien sowie für Tätigkeiten mit niedrigeren Geschwindigkeiten empfohlen, bei denen es auf die Reduzierung von Reibung und die Eindämmung von Aufbauschneiden ankommt.
- Eine Konzentration von 7 % bieten die beste Standzeit.
- Für weitere Informationen zur Anwendung kontaktieren Sie bitte Ihren Master Fluid Solutions-Vertriebspartner.

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (TYPISCHE DATEN)

Aggregatzustand .....	..... flüssig
Flammpunkt (Konzentrat) .....	..... über dem Siedepunkt
Farbe des Konzentrats .....	..... Gelb
Typischer pH-Betriebsbereich .....	..... 9.0 – 9.5
Geruch .....	..... leicht nach Amin
Dichte .....	..... 1.00
Brechungsindex .....	..... 2.0

## Concentration vs Refractive Index



% Konzentration =  
Messwert Refraktometer  
x Brechungsindex  
Brechungsindex = 2.0.

## EMPFOHLENE KONZENTRATIONEN BEI DER METALLVERARBEITUNG

Leichte Zerspanungs- und Schleifarbeiten .....	5 % – 7%
Mittelere bis schwere Bearbeitung .....	7 % - 15 %

## MISCHUNGSHINWEISE

- Die Verwendung von deionisiertem oder entmineralisiertem Wasser verbessert die Standzeit, reduziert die benötigte Konzentration, reduziert Abrieb und verbessert den Korrosionsschutz.
- Emulsionsprodukte wie TRIM® MicroSol® 519 funktionieren am besten, wenn sie mit Wasser mit Raumtemperatur gemischt werden. Fügen Sie das Kühlsmierstoffkonzentrat zum Wasser hinzu, NIEMALS UMGEGEKEHRT!
- Die Verwendung von vorgefertigtem Kühlsmierstoffgemisch verbessert die Leistung und reduziert die Menge an benötigtem Kühlsmierstoff. Die Konzentration der Nachdosierung sollte so gewählt werden, dass sie die Wasserverdunstungsrate und die Kühlmittelverlustrate ausgleicht. (Das Hinzufügen von fertigem Kühlsmierstoff mit 30 % – 40 % der gewünschten Betriebskonzentration erhält in der Regel die richtige Konzentration im Tank aufrecht.)

## GESUNDHEIT &amp; SICHERHEIT

Für weitere Informationen wird auf das aktuelle SDB verwiesen, welches Sie direkt bei Ihrem Master Fluid Solutions-Partner erhalten.

## ANMERKUNGEN

- Verwenden Sie TRIM® Whamex™ für die schnelle und gründliche Vorreinigung Ihrer Werkzeugmaschine und Ihres Kühlsystems vor dem Auffüllen.
- Bitte wenden Sie sich an Master Fluid Solutions-Partner, wenn Sie dieses Produkt für Metalle und Arbeiten verwenden möchten, die hier nicht explizit angeführt sind.
- Dieses Produkt sollte nicht mit anderen Kühlsmierstoffen oder Zusätzen gemischt werden, außer dies wird von Ihrem Master Fluid Solutions-Partner empfohlen, da es die allgemeine Leistung heruntersetzen, gegenteilige Effekte haben oder zu Schäden an der Werkzeugmaschine oder Komponenten führen kann. Im Falle einer Verunreinigung erhalten Sie von Master Fluid Solutions-Partner Empfehlungen, wie Sie vorgehen können.
- Die TRIM® MicroSol® 519 Arbeitslösung ist lichtdurchlässig.
- Verpackung: Europa/Asien – 20-Liter Eimer, 204-Liter Fass, 1000-Liter Großgebinde.

TRIM® ist eine eingetragene Marke der Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions. Whamex™ ist eine Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions. © 2013 Master Chemical Corporation d/b/a Master Fluid Solutions. Da die Verwendung außerhalb unserer Kontrolle liegt, wird hinsichtlich der Nutzung dieses Produkts keine Gewährleistung, Garantie oder Zusicherung abgegeben oder beabsichtigt. Stand: 5. November 2013



**Master Fluid Solutions™**  
–Cutting Edge Metalworking Solutions™



Graushaar UG  
Generalvertretung  
Deutschland  
Augrabenstraße 7  
68649 Groß-Rohrheim  
Tel. 06245 – 99 45 28-9  
Fax 06245 – 99 45 29-0  
info@graushaar.de  
www.graushaar.de