



[Líquidos de corte e esmerilhamento – dados e informações]

# TRIM<sup>®</sup> MicroSol<sup>®</sup> 585XT

*Semissintético não clorado de vida prolongada*

## DESCRIÇÃO GERAL

O TRIM<sup>®</sup> MicroSol<sup>®</sup> 585XT é um líquido de arrefecimento de microemulsão semissintético com lubrificação de alto desempenho. A fórmula proporciona vida útil prolongada do reservatório e melhor controle de espuma em comparação a líquido de arrefecimento semissintético anteriores. Oferece excelente propriedade de resfriamento e de lubrificação mecânica, juntamente com a característica de não causar dando à máquina que você espera de um líquido de arrefecimento premium da TRIM<sup>®</sup>. Embora seja especialmente ideal para a usinagem e retificação de ferro cinzento, desempenha muito bem em situações de mistura de metais. O MicroSol 585XT tem provado ser excepcional para líquido de usinagem para ligas de titânio.

## VANTAGENS

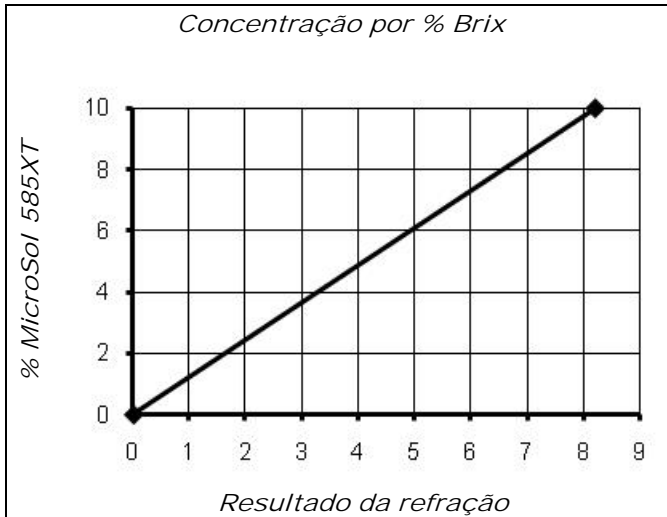
- Prolonga muito a vida útil sem a necessidade de biocidas ou fungicidas em tanques laterais
- Baixa produção de espuma para as aplicações de alta pressão e alto volume de hoje
- Compatível com uma ampla gama de materiais, inclusive ferro fundido, aço, cobre, titânio e ligas de alumínio, além de muitos tipos de plásticos e compósitos
- Combinação excelente de resfriamento e lubrificação para aplicações de usinagem com titânio
- Proporciona propriedade anticorrosiva superior em ferro fundido e elimina problemas de “hot chip” e aglutinação
- Excelente alternativa aos óleos solúveis clorados em ligas de alumínio com alto teor de silício
- Não contém nitritos, triazinas, fenóis, clorados ou aditivos EP sulfurados
- Oferece propriedades anticorrosivas superiores em todos os metais ferrosos e não ferrosos
- Mantém as máquinas muito limpas e deixa uma leve película do fluido para facilitar a limpeza e redução da necessidade de manutenção.
- Não requer técnicas especiais para descarte ou reciclagem

## DIRETRIZES PARA APLICAÇÃO

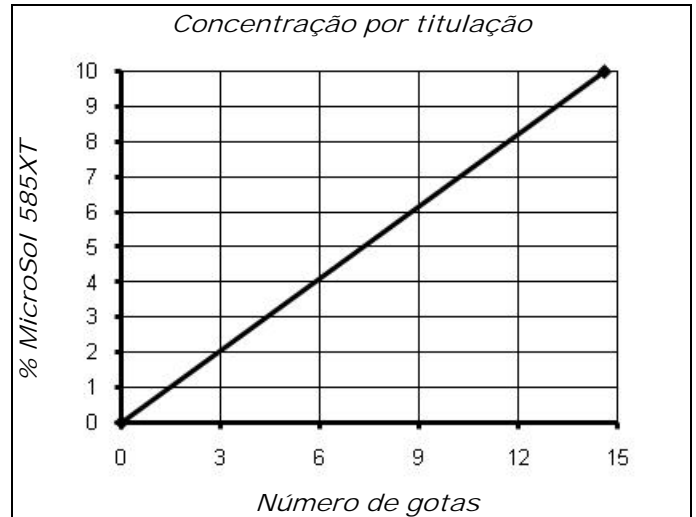
- O MicroSol 585XT é ideal em situações em que óleos solúveis tradicionais possam não oferecer resfriamento suficiente.
- Em situações de mistura de metais, é essencial manter o controle da concentração para combater a corrosão galvânica (7,5% ou mais).
- O funcionamento a 7,5% ou mais oferece a melhor vida útil para o reservatório e propriedades anticorrosivas em lascas de ferro fundido.
- O MicroSol 585XT não é recomendado para ser usado com metais muito reativos como o magnésio.
- Para obter informações sobre outras aplicações do produto, inclusive a otimização de desempenho, entre em contato com o Distribuidor autorizado da Master Chemical em [2trim.us/distributors.php](http://2trim.us/distributors.php), com o gerente de vendas distrital no telefone 1-800-537-3365, ou acesse nosso site at em [www.masterchemical.com](http://www.masterchemical.com).

## PROPRIEDADES FÍSICAS (DADOS TÍPICOS)

Cor (concentrado) .....	Âmbar	Ponto de fulgor .....	>210°F (99°C) (ASTM D93-08)
Cor (solução ativa) .....	Microemulsão branca	pH (operacional típico com um intervalo) .....	9,3-9,6
Odor .....	Leve Amine	Índice refractométrico (% Brix) para resfriamento ...	1,2
Forma .....	Líquido	Fator de titulação (CGF-1 Kit de titulação) .....	.0,685



% de concentração = Resultado da refração x Fator de refração  
Índice refractométrico do líquido de arrefecimento % Brix = 1.2



% Concentração = No. de gotas x Fator de titulação  
Fator de titulação = 0.685

### CONCENTRAÇÕES RECOMENDADAS PARA OPERAÇÕES DE CORTE

Nível baixo de usinagem e esmerilhamento.....5% a -7%  
Nível moderado de usinagem e esmerilhamento..... 0,7% a -10%  
Intervalo da concentração..... 0,4% a -10%

### INSTRUÇÕES PARA MISTURA

- O uso de um líquido de arrefecimento pré-misturado como compensação para melhorar o desempenho e reduzir o número de compras do produto. A compensação selecionada deve equilibrar a taxa de evaporação de água com a taxa de transporte do líquido de arrefecimento. O acréscimo de um líquido de arrefecimento de compensação de 1/3 a 1/2 da concentração desejada, em geral, manterá a concentração adequada do reservatório.
- Use água sem óleo mineral para melhorar a vida útil do reservatório e as propriedades anticorrosivas enquanto reduz a taxa de transporte e o uso de concentrado.
- As microemulsões como o MicroSol 585XT funcionam melhor se forem misturadas com o acréscimo do concentrado de líquido de arrefecimento à água (nunca o inverso) para ajudar a garantir que a formação da melhor microemulsão possível.

### SAÚDE E SEGURANÇA

Consulte o FISPQ mais recente em [2trim.us/ms/?i=10235](http://2trim.us/ms/?i=10235).



### OBSERVAÇÕES:

- Use Master STAGES™ Whamex™ para um pré-limpeza rápida e completa de sua máquina-ferramenta e um sistema de resfriamento.
- Antes de usar este produto em quaisquer metais ou aplicações não especificamente recomendados, consulte a Master Chemical.
- Este produto foi criado para ser adicionado diretamente em cima do TRIM® MicroSol® 585, mas não deve ser misturado com outros fluidos de corte ou aditivos para fluidos de corte, exceto se recomendado pela Master Chemical Corporation, já que essa mistura pode reduzir o desempenho geral, resultar em efeitos adversos para a saúde ou em danos na máquina-ferramenta e nas peças. Em caso de contaminação, entre em contato com Master Chemical Corporation para obter informações sobre as ações recomendadas.
- A solução ativa MicroSol 585XT é uma microemulsão de cor branca e não se encontra disponível com corante.
- Embalagem: América do Norte – jarra de 1 galão, cilindro de 5 galões, barril de 54 galões e recipiente de 270 galões.
- Embalagem: Europa/Ásia – cilindro de 20 litros, barril de 204 litros e container de 1000 litros.