

上海防锈乳化油 铣床 磨床加工中心金属加工用油

产品名称	上海防锈乳化油 铣床 磨床加工中心金属加工用油
公司名称	上海鑫路润滑油有限公司
价格	6800.00/吨
规格参数	型号:防锈乳化油 品牌:上海鑫路 比重:0.8
公司地址	嘉定区金沙江西路1555弄393号5层A座525室
联系电话	021-61127088 15250610650

产品详情

型号	防锈乳化油	品牌	上海鑫路
比重	0.8	闪点	100 ()
40 运动粘度	4 (cSt)	倾点	135 ()

主要产品：

- 一、 dx—1型 (通用型)线切割乳化油
- 二、 dx—2型 (高效能型)线切割乳化油
- 三、 dx—3型 (有色金属专用型)线切割乳化油
- 四、 dx—4型 (通用合成型)线切割工作液
- 五、 ky—1型 通用乳化油
- 六、 ky—2型 通用合成切削液 (全能通用型)
- 七、 ky—3型 通用半合成切削液
- 八、 ky—4型 通用精磨液

产品简介

一、dx—1型(通用型)线切割乳化油

1. 用途和性能

本品是专供数控线切割机床使用的理想工作液，也可用于一般和精密机床等。本品除具有良好的冷却、润滑、清洗和防锈四种主要功能外，还具有其他的特殊性能：有一定的电介强度、去游离、灭弧、防止断丝和使用寿命长、安全无毒等。使用本品可获得理想的加工光洁度和加工效率，并能延长机床的使用寿命。

本品可用于对钢材、铸铁、不锈钢、铜、铝等多种金属及合金材料的各种加工工艺。按1：20左右稀释，可用于磨床、车床、铣床、高速钻床等各种机械设备。

2. 质量标准

本品理化性能指标符合sh0365—92规定的最高标准(见下表)

项目	指标	
外观	淡黄至棕褐色透明油体	
乳化液pH值	8—10	
乳化能力	全部乳化	
消泡性(ml/10min)	< 2	
易挥发物含量	10%	
防锈性 (一级铸铁片 35 ± 2)	单片	72h
	叠片	48h
腐蚀性 (55 ± 2 全浸)	钢片	72h
	紫铜片	12h
	铝片	12h
乳化油安定性(15~35 , 24h)	无析油，析皂0.2	
贮存安定性	无分层、无沉淀、呈均匀油状	

3. 使用方法

建议稀释比例：1 10~15。即取10~15份的自来水，一次性加入一份原液，搅拌均匀后，即可使用(忌用井水等硬水)。

4. 注意事项

本品不含亚硝酸盐及其它有害物质，不会损害人体健康。

本品应在常温下室内密闭储存；在保存和使用中，不得与其它杂物、废液混合；桶盖应随时盖严防止挥发，影响质量。

本品保质期一年，按非危险品运输。

二、dx—2型(高效能型)线切割乳化油

1. dx—2型线切割乳油除具有dx—1型的所有作用和性能外，还具有泡沫少、气味芳香、加工稳定、使用期长、洗涤性能更好、防锈性能更强等特点。
2. dx—2型线切割乳化油的用途、性能、质量指标、使用方法和注意事项均与dx—1型相同。

三、dx—3型(有色金属专用型)线切割乳化油

1. dx—3型线切割乳化油具有dx—1型和dx—2型所有作用和性能。它是在dx—1型和dx—2型基础上配以高效的铝铜等有色金属保护剂，对有色金属具有良好的防锈作用。
2. dx—3型线切割乳化油的用途、性能、质量指标、使用方法和注意事项均与dx—1型相同。

四、dx—4型(通用合成型)线切割工作液

1. 用途和性能

dx—4型线切割工作液为水基工作液。本品采用精细高效化学品制成，具有存放期长、安全无毒、高工效、高光洁度等特点；其综合性能指标均已达到国内先进水平，而且没有生理毒性和环境污染等问题；它是一类较理想的环境友好型线切割金属加工工作液。

本品使用寿命长，具有良好的冷却、润滑、清洗、防锈、渗透、灭弧等性能；并具有一定的绝缘性、快速电离和消电离性、极佳的洗涤性和安全性。并具有极佳的沉降性和消泡性能，具有合适的介电强度和灭弧效果，能确保线切割加工电流电压的稳定，不易断丝。

使用本品，能根本改变工作环境，提高切割速度和排屑效果。切割后，表面光亮清洁，割缝中没有油污粘附，可总体提高加工效率10~40%。

本产品适用于各类需用水基切削液的加工中心、数控机床、普通机床和线切割机床等各种机械设备。

本产品可用于对钢材、铸铁、不锈钢、铜、铝等多种金属及合金材料进行的车削、铣削、磨削等多种加工工艺。

2. 质量指标

本品理化性能指标符合gb6144 - 85规定的最高标准（见下表）

项目	指标
外观（原液、稀释液）	原液：透明或半透明棕红色。

		稀释液：清澈透明、浅黄色至褐红色液体。
工作液pH值		8—10
消泡性(ml/10min)		< 2
表面张力(n/cm ²)		<23 × 10 ⁻⁴
电导率(15~20)uv/cm ²		1000—1600
防锈性 (一级灰口铸铁)	单片	48h
	叠片	24h
腐蚀性 (55 ± 2 全浸)	钢片	36h
	紫铜片	16h
	铝片	16h
贮存安定性		无分层、无沉淀、呈均匀液体

3.使用方法

建议稀释比例：1：10~20，即取一份原液，加入10~20份的自来水，搅拌均匀后，即可使用。

4. 注意事项

- (1) .本品不含亚硝酸盐及其它有害物质，不会损害人体健康。
- (2) .本品应在常温下室内密闭储存。
- (3) .本品保质期二年，按非危险品运输。

六、ky—2型 通用合成切削液（全能通用型）

1. 用途和性能

ky—2型切削液是一种全功能通用型的切削液，本品采用精细高效化学品制成，具有存放期长、安全无毒、高工效、高光洁度等特点；其综合性能指标均已达到国内先进水平，而且没有生理毒性和环境污染等问题；它是一类较理想的环境友好型金属切削液。

本品使用寿命长、冷却、清洗、润滑和防锈性能优良，具有极佳的沉降性和消泡性能，具有合适的介电强度和灭弧效果，能确保线切割加工电流电压的稳定，不易断丝。

本品为不含矿物油的合成切削液，抗腐蚀性强，不易腐败，适用范围广，不污染工作环境，水质适应性强，具备良好的稳定性。由于本品溶液透明，其具有良好的工件可见性，易于控制加工尺寸，其加工精度，加工效率及加工光洁度极佳。

本产品适用于各类需用水基切削液的加工中心、数控机床、普通机床和线切割机床等各种机械设备。

本产品可用于对钢材、铸铁、不锈钢、铜、铝等多种金属及合金材料进行的车削、铣削、磨削等多种加工工艺。

2. 质量指标

本品理化性能指标符合gb6144 - 85规定的最高标准（见下表）

项目	指标
外观（原液、稀释液）	原液：透明或半透明棕红色。 稀释液：清澈透明、浅黄色至褐红色液体。
稀释液ph值	8—10
消泡性(ml/10min)	不大于2
表面张力(dyn/cm)	不大于40
电导率(15~20)uv/cm2	1000—1600
防锈性 (一级灰口铸铁)	单片 48h
	叠片 24h
腐蚀性 (55 ±2 全浸)	钢片 36h
	紫铜片 16h
	铝片 16h
最大无卡咬负荷（pb值），kg	不小于70
贮存安定性及对机床的适应性	无分层、无沉淀、呈均匀液体。对机床无不良影响。

3.使用方法

建议稀释比例：1：10~20，即取一份原液，加入10~20份的自来水，搅拌均匀后，即可使用。

4. 注意事项

- （1）.本品不含亚硝酸盐及其它有害物质，不会损害人体健康。
- （2）.本品应在常温下室内密闭储存。
- （3）.本品保质期二年，按非危险品运输。

特别说明：

产品包装有：18l、20l塑桶和170kg、180kg铁桶。