

金属表面处理剂检测周期咨询

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 金属表面处理剂检测周期咨询 |
| 公司名称 | 深圳市讯科标准技术服务有限公司-精英部 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼 |
| 联系电话 | 13352906691 13352906691 |

产品详情

检测概要

金属表面处理剂主要是金属加工用的液体，主要起润滑和冷却作用，兼有防锈清洗等作用。一般的金属表面处理剂包括切削液、切削油、乳化液、冲压油、淬火油、淬火剂、高温油、极压切削液、磨削液、防锈油、清洗剂、发黑剂、拉深油、增稠剂等。

检测范围

切削液：铝合金切削液、全合成切削液、微乳切削液、镁合金切削液、环保型切削液、高速切削磨削液、半合成切削液、精密剃齿油、环保切削油。

研磨抛光液：金刚石研磨液/抛光液、玻璃研磨液/抛光液、蓝宝石研磨液/抛光液、硅晶片研磨/抛光液、振动研磨液、不锈钢研磨液/抛光液。

其他添加剂：防锈剂、极压剂、淬火液、线切割液、乳化液、冲压油、淬火油、淬火剂、高温油、防锈油、清洗剂、发黑剂、拉深油、增稠剂等。

检测项目

业务问题检测：配方分析、成分化验、产品研发、性能改进、问题诊断、性能检测

配方成分分析：硅片切割液配方、硅片制绒液配方、切削液配方、物理抛光剂配方、硬质材料加工液配方、研磨液配方

性能问题分析：耐用度低、磨削力不够、切割效率不高、分散性差、清洗效果差、润滑性能差

检测标准

ASTME2657-2011测定易混合水的金属加工液中内毒素浓度的试验方法

ASTME2694-2011测量水溶性的金属加工液中三磷酸腺苷的测试方法

DIN51520-1995润滑剂.金属加工液体.直切割油SN基本要求

GB/T32812-2016金属加工液有害物质的限量要求和测定方法

ASTMD2881-2012(2014)金属加工液和相关材料的分类

ASTMD4627-1992(2007)水稀释金属加工液铁屑腐蚀试验方法

ASTMD7049-2004(2010)工作场所空气中金属加工液烟雾的试验方法

ASTME1302-2000(2007)水溶性金属加工液急性动物毒性试验指南

ASTME1687-2010(2014)测定金属加工液中较原始基础油致癌可能性的试验方法

ASTME2144-2011工作场所环境中金属加工液气溶胶中内毒素的个人取样和分析的标准实施规程

ASTME2275-2014水溶性金属加工液抗生物和抗微生物农药性能试验方法