

浸渗胶/浸渗液/浸渗报价

产品名称	浸渗胶/浸渗液/浸渗报价
公司名称	宁波市鄞州洛克胶业有限公司
价格	85.00/KG
规格参数	
公司地址	宁波市鄞州投资创业中心金谷中路西301号
联系电话	086-057483031346

产品详情

概述：

浸渗技术的原理是通过真空加压的方法，使浸渗液浸入铸件疏松、气孔等缺陷内部，经过固化，填充铸件微孔，从而解决泄漏问题，达到密封承压的目的。目前国内外浸渗技术应用面不断扩大，浸渗技术已被军工，汽车，船舶等其它主要工业部门认可和应用。其中真空压力浸渗工艺是目前公认的效率最高、可靠性最好的浸渗方法。组合件的密封，以及工件电镀，涂饰的前、预处理工序等方面，对提高产品合格率、节约能源，降低成本有明显的技术经济效益。

特点 1.浸透时间短，固化时间短 2.零件易清洗，不污染零件加工表面、加工孔和螺纹孔 3.可密封 0.1mm以下的微孔，一次浸渗合格率为 98%以上 4.浸渗合格后不发生渗漏，与零件同使用寿命 5.综合成本低，每吨零件仅消耗 4公斤左右胶液 6.固化后，承受温度为 -55 ~+ 200

二、性能资料 1、型号：90C或88C 2、包装规格：20KG/桶 3、性能：90 — 95

热水固化型，适用压铸件，粉末冶金件等微孔浸渗密封，适用工作温度 -55 — +200

，耐压>69MPa，耐腐蚀，耐老化。 4、固化机理：90C

借助升高温度来引发单体的聚合反应，形成一种热固性塑料，借此填充孔隙。 5、成分：90C 主要由甲基丙烯酸酯类单体的混合物组成，单组分，直接使用。

三、技术特征：颜色：淡蓝色（荧光）腐蚀性：无 保质期(<28)：24个月

贮存：原始包装内贮藏，避免阳光直射，用过的未用的产品不能混合。 比重：1.03 粘稠度(25)：8-12 m Pa.s

四、有机浸渗剂的优点

1.操作简单，效率高。 45 分钟可完成一个浸渗流程，工件合格率 99% 以上。

2. 100% 反应固化不收缩，固化物坚韧耐老化，耐化学介质优良。可密封 1.5um 的超细微孔。

3. 容易清洗，不影响工件表面精度。不腐蚀金属，对操作人员及环境完全无害。
4. 粉末治件烧结后即浸渗，可使加工速度加快、刀具寿命大幅度延长。
5. 铸件在电镀，喷漆前浸渗，可延长零件寿命，并使表面处理质量优良。