

优质锻造石墨乳，石墨乳 中国

产品名称	优质锻造石墨乳，石墨乳 中国
公司名称	鹤山市址山镇沁原石墨制品厂
价格	.00/个
规格参数	原产地:中国 含量 :80 (%) 密度:yy (g/cm3)
公司地址	鹤山市址山镇东溪开发区A区
联系电话	86-07508544378 13702229164

产品详情

原产地	中国	含量	80 (%)
密度	yy (g/cm3)	莫氏硬度	xy
颜色	灰黑色	鳞片尺寸	0.01 (mm)
晶体粒径	yy (mm)	固定碳含量	80-99 (%)
水分含量	0.1 (%)		

锻造石墨乳的特性：

1. 在锻造温度范围内，具有良好的润滑性和脱模性能，如对大型锻件具无顶出装置的模锻工艺，一次喷涂，可多次冲压成型；
- 2.对模具有良好的隔热降温作用，促使模具表面不断硬化，提高模具耐热、抗压性能，故可提高模具使用寿命0.5-3倍；
- 3.高瘟状态下，润滑性有相当好，成膜均匀，改善金属成型条件，故可提高锻件质量和表面光洁度，提高锻件成品率和品位；
- 4.具有良好的化稳定性和悬浮性，长时间放置不分解，不变质，对工件和模具无腐蚀作用；
- 5.高温下不分解、不燃烧，制剂本身无毒，在工作过程中不产生有毒物质或有害气体，不污染环境，改善劳动条件；
6. 稀释简单，使用方便，便于机械喷涂。

使用方法

- 1.使用前应将乳搅拌均匀。本品成时间放置后，可能会有少量固态物沉淀，但经搅拌后即可恢复原悬浮

均匀状态，不降低使用效果。

2.用户可根据不同要求或经验，决定对原液是否稀释及稀释倍数，以下配比可供参考；

(1) 锻件形状复杂、脱模困难的，其中大型加水稀释3-5倍；中、小型加水稀释5-10倍；

(2) 一般锻件和齿轮精锻加水稀释5-15倍；

(3) 辊锻工艺可稀释20-30倍；

(4) 对特殊工艺要求，可不进行稀释，直接使用。

3.为保证涂膜效果，要求采用自动或手动喷枪进行喷涂。使用时，用自来水稀释至一定倍数的石墨乳，装入喷枪储液罐中，通过0.3-0.6mpa压缩空气，对模具进行雾状喷涂。当喷枪静置一段时间不用时，应将喷枪、管路及喷头的残存石墨冲洗干净，以免石墨沉淀堵塞管路，再用时，应该检查是否畅通，并将乳液摇匀，以防沉淀。喷枪流量就根据模锻工艺地求页定，一般为40-60毫升/秒。

为获得良好的涂膜，最好不使用手工涂抹的方法，那样不但涂膜不匀，影响润滑脱模效果，而且石墨乳的浪费也较大。

4.石墨乳用后注意密闭，常温保存，不可曝晒，在冬季注意保暖，防止冻结。

md系列锻造石墨乳主要技术性能及适用范围

规格型号	固形物 %	石墨 %	沉降度% (稀释20倍水3小时)	适用范围
md-2	28	20	35	汽车\拖拉机零件 模锻\齿轮\精锻 , 辊锻
md-3	30	25	不稀释	钢水浇铸水口滑板 润滑剂
md-4	35	25	不稀释	纯硅冶炼用
md-5			不稀释	铜产品精密锻造脱 模剂
md-7	40	25	40	轻合金挤压加工用
md-8	30	23	35	重型锻压机模锻用
md-10	35	26	不稀释	弹头\弹壳热挤压 加工用
md-12	30	23	35	锤锻用