

拉丝油检测

成分含量检测，质量检测，温度，pH值，电导率、运动粘度检测报告

产品名称	拉丝油检测 成分含量检测，质量检测，温度，pH值，电导率、运动粘度检测报告
公司名称	深圳市华瑞测科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:华瑞测 型号:LS10 周期:3-7天
公司地址	中国深圳龙岗区横岗街道富利时路3号
联系电话	0755-23093158 13684912512

产品详情

拉丝油检测哪里能做？拉丝油检测标准及项目有哪些？拉丝油检测如何收费？拉丝油检测多久出报告？国内正规的第三方检测机构，油品检测中心、拉丝油检测服务，提供拉丝油电导度，细菌含量，运动粘度，倾点，泡沫性，机械杂质，成分分析等项目检测服务。华瑞测拥有CMA，CNAS资质认证，是专业的第三方油品检测机构，拥有正规的油品实验室，可为您提供一站式油品检测服务。并出具国家认可的拉丝油检测报告。

拉丝油采用高性能硫化猪油和硫化脂肪酸酯为主剂调和而成，用于铜、铝、不锈钢等线材的拉拔加工，具有极好的极压抗磨性，不会造成工件拉毛、拉伤，提高光洁度，有效延长模具寿命。

拉丝油由高档合成油和精制油混合而成，其中需要添加多种助剂，如乳化剂、防锈缓蚀剂防氧防霉剂等。拉丝油的颜色为棕红色。拉丝油有很多优点，如润滑性能强、抗磨性能强，冷却性能强、防锈性能强、清洗性能强等。

具体适用于以下领域：

- 1、各种丝材、线材的拉丝拉线工艺；
- 2、电子元器件引出线的铜包钢丝、镀青铜胎圈钢丝、镀铜钢丝的拉拔工艺；
- 3、光面钢丝的拉拔。

拉丝油检测范围：

铝拉丝油，铜拉丝油，废拉丝油，不锈钢拉丝油，乳化拉丝油，拉丝喷油，水性拉丝油，铜包钢丝拉丝

油、镀青铜胎圈钢丝拉丝油、镀铜钢丝拉丝油等。

拉丝油检测项目：

常规检测：浓度，成分含量检测，质量检测，温度，pH值，电导度，细菌含量，运动粘度，倾点，泡沫性，机械杂质，清洁度，折射率，苯胺点，皂化值，残炭，不溶物含量，化学稳定性等。

拉丝油检测标准：

GB/T 8022-2019 润滑油抗乳化性能测定法

GB/T 30506-2014 船舶和海上技术润滑油系统清洁度等级和冲洗导则

GB/T 12579-2002 润滑油泡沫特性测定法

GB/T 2433-2001 添加剂和含添加剂润滑油硫酸盐灰分测定法

GB/T 17476-1998 使用过的润滑油中添加剂元素、磨损金属和污染物以及基础油中某些元素测定法(电感耦合等离子体发射光谱法)

GB/T 12709-1991 润滑油老化特性测定法(康氏残炭法)

GB/T 12578-1990 润滑油流动性测定法(U形管法)

GB/T 9170-1988 润滑油及燃料油中总氮含量测定法(改进的克氏法)

拉丝油有外观、PH值、泡沫试验等几项可以参考产品质量，但这些指标既不能反应产品档次，也不完全反应内在质量，产品的标准与试验方法和实际应用的关联性有限。所以国外很多品牌的产品一般不给出产品的分析指标，而是承诺用户的使用效果。拉丝油生产厂家在确定一款产品的工艺之前，都必须经过数家用户的实际应用来检验，工艺定型后一般不做大的变更。通过眼观、手摸来检验的方法是没有依据的，检验一个产品好坏的最终标准是生产实践。

PH值是反映铜线拉丝油的酸碱度的指标数值。铜拉丝油的含油脂浓度值和PH值需要定期检测，因为拉丝油在使用过程中有所损耗，PH值也会日渐降低。当PH值小于7.0时，铜拉丝油呈酸性，铜拉丝油中的油脂成分被分解，拉丝油中的油和水可能会分离，致使其防锈性、抗菌能力变差，铜线表面的光洁度也会受到影响。

铜线拉丝液PH值过高了也不好，PH值过高可能会导致析皂的现象，造成眼模的堵塞和对模具的污染。一般来说，铜线拉丝液的PH值控制在7.5~9为好，保持适当的弱碱性。

PH检测方法有：

a、标准法：以pH仪测定。

b、简易法：以pH纸的颜色变化来测定。pH纸于试液接触时需要三分钟，才能有较正确的颜色变化。