

锻造用FG-SLS06脱模润滑剂

产品名称	锻造用FG-SLS06脱模润滑剂
公司名称	上海绿康润滑剂有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:绿康 型号:FG-SLS06
公司地址	上海市奉贤区奉城镇东门村三组（注册地址）
联系电话	021-54416629 13062620313

产品详情

1.技术特征

1-1.在锻造温度范围内成膜均匀具有良好的润滑性和脱模性能；

1-2.对模具具有良好的隔热降温作用，并具备优异的抗热压能力，而使模具表面不断硬化，故可提高模具寿命； 1-3.具有良好的化学稳定性的悬浮性，长时间放置不分解、不变质，对工件和模具无腐蚀作用； 1-4.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； 1-5.稀释方法简单，使用方便，便于机械喷涂； 1-6.质量优良，性能稳定，价格与国外其它环保脱模润滑剂相比有竞争优势。

2. 润滑剂特点

该产品的性能主要用于锻造工业中的模具表面润滑和脱模。

该产品特点：

2-1.良好的环保作用，不污染环境、不会产生粉尘、不侵蚀人体。

2-2.对模具设备导轨面起到良好的润滑及保护作用，而且不会对导轨面产生磨损；

2-3.fg-sls06脱模润滑剂冷却效果:可使模具稳定在最佳工作温度；

2-4.优秀的脱模性能：模具表面的微白色涂层不留残渣并在锻后完全消失；

2-5.良好的脱模和润滑性能：最大限度减少锻件和模具的摩擦和磨损；

2-6.传统的黑石墨，对人体造成极大伤害，长期在使用黑石墨的环境中工作会对人体造成工业肺病、产生粉尘、随空气流动，造成电路短路、污染环境，损坏设备；

fg-sls06脱模润滑剂和黑石墨润滑剂对设备的影响比较

3-1.锻造使用黑石墨润滑模具，一般达不到规定的使用寿命，但使用fg-sls06脱模润滑剂润滑模具可提高模具寿命。提高模具寿命的主要原因，黑石墨原料含有细微颗粒状物质，模具受力后，对模具表面产生摩擦，使模具加速老化，该脱模润滑剂完全是一种纯液体溶剂，不含对模具表面产生摩擦的细微颗粒状物质，可减低模具的金属老化。

3-2.由于黑石墨润滑剂中含有颗粒，每一个月造成上下顶料杆堵塞，排除故障时需将模体卸下进行清除。如使用 fg-sls06脱模润滑剂不会出现顶料杆堵塞等机械故障，故可降低因误工所产生的经济损失。

3-3. 本产品具备黑石墨具有的特性外最主要特点是不污染环境，与黑石墨或含黑石墨成分的润滑剂相比，使用本产品不会产生粉尘、侵蚀人体，更不会附着在设备上造成令人不愉快的生产环境。

4. 包装及运输方式

本品用塑桶盛装，每桶净重60公斤。在运输中应注意防止磕碰，小心轻放，不可倒置。

本品属非危险品,所以采用非危险品运输方式运送。

5. 使用方法：

5-1.本产品长时间放置，也不会产生沉淀物。使用前原液不需要搅拌直接与水稀释即可使用。

5-2.用户应根据不同工艺条件或实践经验，决定稀释倍数，以下配比可供参考：

大型件加水稀释3--4倍，形状变化复杂、脱模困难的中型件加水稀释5-7倍；小型件12--15倍左右。5-3.使用方法：为保证涂模效果，要求采用自动或手动喷枪进行喷涂。使用时，将用自来水冲稀至一定倍数的脱模润滑剂装入喷枪储液罐中，通过一定压力的压缩空气，对模具进行雾状喷涂。当喷枪静置一段时间后不需要冲洗干净。为了确保涂模效果，最好不要使用手工涂抹的方法，那样不但容易发生涂模不匀影响润滑效果，而且脱模润滑剂的浪费也较大。

6. 稀释比例（部分锻件为例）

* 仅供参考

锻件类别	fg-sls06脱模润滑剂	水
接头	1	4~6
球销	1	4~6
拉杆接头	1	4~6
横拉杆接头	1	4~6
转向接	1	4~6
摩托车运杆	1	4~6
摩托车曲轴	1	4~6
柴油机曲轴	1	4~6

其他轴件	1	6~8
齿轮类（不含精锻）	1	6~8
叉型类	1	6~10
连杆类	1	8~10
复杂件（模具型槽较深的）	1	4~6
凸缘类型	1	6~8
杆类锻件	1	8~10

脱模剂使用方法

适合锻压机、摩擦压力机、冷水机、压床等设备，要求该设备最好具备上下顶料装置。

第一：

1. 水质要求，用生活用水，勿用工业循环废水。
2. 水质洁净，防止杂物堵塞喷枪。
3. 水与fg-sls06脱模剂要充分搅拌。一般情况下，将规定数量的脱模润滑剂先倒入容器内，再根据所需的兑水比例稀释。利用压缩空气容器搅拌5分钟左右即可。
4. 一般情况下，每锻一件喷涂一次。

第二：

1. 如用户没有罐装容器，最简易方法为用干净的桶将原料与水按比例倒入桶内，用人工搅拌均匀10分钟即可。使用直径适当的铁丝端部绑上抹破布，沾上脱模剂溶液涂抹在上下模具即可。用此方法时，需要均匀涂抹，量要多一点。

*本产品使用喷枪均匀喷涂在模具表面上效果最佳。

注) 在用户使用过程中，首先按1：4-5倍勾兑，如模具表面仍出现较浓的白色状，并且生产锻件不粘模具，在可加水勾兑直到即不粘模具表面又呈银白色，为最理想状态。