

PAG水性淬火剂烟台厂家

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | PAG水性淬火剂烟台厂家 |
| 公司名称 | 烟台恒鑫化工有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌:恒鑫 型号:THIF-502 外观:浅黄色透明液体 |
| 公司地址 | 烟台开发区武汉大街19号 |
| 联系电话 | 05358015296 18396600176 |

产品详情

thif-502 热处理淬火液/ pag淬火液

烟台恒鑫化工科技有限公司是一家集精细与专用化学品研发、生产和销售一体的创新型企业。由留学欧美资深专家于2002年1月创建，座落于风景秀丽的烟台开发区武汉大街，公司占地面积27000平方米，注册资金1918万元，拥有自营进出口权，公司已被认定为“市级守合同重信用企业”、“山东省著名商标企业”和“国家级高新技术企业”，公司已通过iso9001质量管理体系认证，iso14001环境管理体系和ohsas 18001职业健康安全管理体系正在认证中。

产品概况:

该pag淬火剂/淬火液是由聚醚类高分子材料添加多种表面活性剂制成，由于其对水有逆溶性的特点，克服了水冷却速度快，易使工件开裂；油品冷却速度慢，淬火效果差且易燃等缺点。在热处理得到广泛应用，使用pag

淬火剂能有效改善工作环境，提高零件的淬火质量，降低生产成本，是一种成熟的热处理淬火介质。

主要特点:

- (1) 淬硬层深及淬火层均匀，减少工件的淬火变形，避免淬裂和软点危险。
- (2) 该淬火剂具有良好的稳定性，淬火冷却速度随时间变化小。
- (3) 浓度易测易控，可以任何比例与水互溶，得到介于水和油之间的冷却速度。

(4) 对工件、淬火槽、冷却循环系列有短期的防锈效果。

(5) 生产环境清洁，淬火时清洁、环保。

(6) 不易老化、变质，使用寿命长, 带出量少，使用成本低，综合经济性好。

(7) 与油相比淬火剂的比热大（同水），干活量大。

5.理化性能:

| 项目 | | 技术指标 | |
|-----------------------------|-----------------|--------------------|------|
| 外观(原液) | | 无色至浅黄色透明液体 | |
| 密度(25℃, g/cm ³) | | 1.07 | |
| pH值 | | 9.00 ~ 10.00 | |
| 粘度(40℃, cst) | 原液 | 280 ± 20 | |
| | 水溶液(37.8℃, cst) | 5% | 1.17 |
| | | 10% | 1.90 |
| | | 20% | 4.31 |
| | | 30% | 8.50 |
| 防锈性 | | 5%具有良好的防锈性 | |
| 水溶性 | | 74℃ 逆溶析出，74℃ 以下溶于水 | |

适用范围:

适用材质广泛，如中低碳合金钢45c、20crmoti、42crmo、40cr、35crmo等。可用于锻钢、铸钢、铸铁以及冲压等的淬火。适用于开口式淬火槽、连续炉、淬火槽外设的多用炉及感应淬火炉等。

· 锻钢：小至一公斤大至几吨的低淬透性锻钢或高淬硬性合金锻钢均可采用thif-502水性淬火剂淬火，所用浓度随合金成份而不同，介于10%至30%不等。

· 铸钢：如同锻钢一样，单重悬殊，淬透性各异的铸钢和合金钢亦可采用thif-502淬火液淬火，所用浓度随合金成份及铸件形体而异，介于10%至30%不等。

· 铸铁：球墨铸铁机可锻造铸铁通常使用20%-30%浓度的水性淬火剂淬火。

· 感应淬火：对齿轮、芯轴、凸轮轴、轴承轴颈等经常采用火焰或感应淬火，thif-502水性淬火剂是淬火油的最理想的代用品，可完全消除油烟和火灾隐患。

· 以上只是thif-502水性淬火剂的适用范围，现场可根据所处理工件的钢种、形状复杂程度、尺寸大小、工件热处理要求及车间的冷却设备情况综合考虑，最后选定浓度最好通过试验确定。

该淬火液不适用于盐浴炉（溶入盐影响浓度）。

批量工件进行淬火时，注意工件间保持足够距离。

8.使用淬火剂需注意的问题：

(1) 浓度确定 请参照水性淬火液使用浓度参考表1，并注意以下几点：

表1部分钢种适合的浓度表（参考值）

| 5% | | 10% | | 15% | |
|-----|------|------|---------|---------|-----------|
| 30 | t7 | t7 | 40mn2 | 40mn2 | gcr15simn |
| 35 | t8 | t8 | gcr15 | gcr15 | 50crva |
| 45 | t10 | t10 | 65mn | 65mn | 50mn2 |
| 45b | t12 | t12 | 60si2mn | 60si2mn | 50crm |
| 50 | 40mn | 40mn | 40mn2v | 40mn2v | 50crmva |

| | | | | | |
|------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 30mn | 40cr | 40cr | gcr9simn | gcr9simn | 40crmob |
| 60 | gcr9 | gcr9 | 42simn | 42simn | 38crmoal |
| 65 | 30crmnti | 30crmnti | 50cr | 50cr | 55simnvh |
| 30cr | 35crmo | 35crmo | 40mnb | 40mnb | - |
| - | 42crmo | 42crmo | - | - | - |
| - | gcr6 | gcr6 | - | - | - |
| - | 40crv | 40crv | - | - | - |
| 渗碳淬火 | | | | | |
| 15 | 20cr | 20crmo | 20crmnmo | 20crmnmo | - |
| 20 | 20crv | 20mn2 | 20crmnti | 20crmnti | - |
| - | 20crni | 20crni | - | - | - |

溶液的保养:

(1) 适当的搅拌可延长使用寿命。

(2) 如果长时间不干活，请两天开一次搅拌，见光；特别是夏季，可加入苯甲酸钠。

(3) 本品不冻，建议冬天使用前多滚动使其混合均匀。

(4) 使用时不要混入油。一旦混入油，淬火液颜色变黑，不会影响冷却特性。可加入苯甲酸钠情况会有改观。

(5) 夏天来到，天热变热，在使用淬火液时一定要经常搅拌，通风，经常检测浓度，不够随时补加（天热浓度较天冷浓度可低点）。不要混进油，不干活时定时沉淀，过滤。随时观察淬火液的颜色，有变化及时与公司联系，可定期3个月~6个月寄些样品回我公司免费检测。

是否可以与其它品牌的淬火液混合使用请与我们的工程师联系，通过确定之前使用的淬火液的情况，确

定最终的结果。

11.产品包装及存放:

200kg/桶；阴凉处存放。

淬火剂在零下10 左右会上冻，请注意保存；一旦冻了，解冻后即可正常使用。

I 浓度低是使用pag淬火剂产生变形和开裂缺陷最常见的原因之一。要经常手持糖量折光仪（现场检测pag淬火剂的浓度，最小pag淬火剂分辨刻度以0.02%为佳），为了保证检测的准确性，通常在现场测量淬火液浓度前，用自来水校对该仪器（记下误差值），用测量值减去误差值后乘以该淬火剂的相乘系数，就得到该液的浓度。