

????	5?	SY2752-74S
????	45#?	? ?
	5?	SY1576-77S

使用方法：

金属制品在水剂清洗液中清洗干净，经自来水漂洗，即可浸入脱水油中。

浸油时间为1min以上，并且要不时抖动零件，对于有孔隙、盲孔内腔等零件，更要注意翻动、抖动，以使脱水彻底。

油槽底部应设计成锥型，并装有排水阀门，以便定期排除沉积在底部的水和污染物等。在离油槽底部不低于200mm距离处，应设有活动的网状或多孔隔板，防止工件沉底影响脱水效果。

四、注意事项：

1. 常温下使用，避免明火，防止发生火灾。

油槽在不使用时应加盖，以免油品污染和挥发。

需脱水的金属件一定清洗干净后再转入此槽中。

要经常注意排除置换出来的水分，当发现油已经严重乳化或脱水能力明显下降时，可更换新油。

??????

25???????