

切削液_东亚石油环保切削液_长寿切削液

产品名称	切削液_东亚石油环保切削液_长寿切削液
公司名称	东莞市东亚石油化工有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:美孚 型号:LN1945
公司地址	锦厦河南工业区
联系电话	0769-8538449 13798788934

产品详情

东亚石油化工福邦牌油基切削液和水基切削液的质量控制项目有哪些不同

一、东亚油基切削液的质量检测项目

东亚福邦牌油基切削液（简称切削油）的主要质量控制指标有粘度、闪点、倾点、脂肪含量、硫含量、氯含量、铜片腐蚀、水分、机械杂质、四球试验等。关于测定方法可参考有关的试验方法标准，在此仅对部分项目给予简单说明。

脂肪含量

脂肪是切削油中的油性添加剂，是划分切削油类别的一个重要指标。脂肪在切削油中可起到降低摩擦系数、减少刀具磨损的作用(对防止后刀面的磨损尤为有效)。加有较多脂肪的切削油特别适合于有色金属加工以及切削量不大但产品精度及光洁度要求高的场合(如精车丝杠)。一般可用皂化值来大致判定其脂肪含量。切削油中脂肪含量过高或其质量控制不当，容易在机器上形成粘性物质造成机件运动不灵活，严重时会变成漆膜即所谓“穿黄袍”。

氯含量

切削油中氯主要来自含氯的极压剂。氯需要在较高含量(大于1%)时，方可显现出有效的极压作用。如果氯含量不足1%，可以认为它不是为了提高润滑性。一般含氯极压切削油其氯含量都在4%以上，高时可达30%~40%。但出于职业卫生及环保方面的考虑，有些国家已对切削油中氯的较高含量做了规定，如日本的JIS规定氯含量不得超过15%。氯对不锈钢的加工以及在拉拔成型加工中都非常有效。其缺点是不够稳定，遇水或温度过高时会分解产生HCl引起腐蚀、生锈。

硫含量

切削油中硫来自两个方面。一个是加入的含硫极压剂，另一个是来自其他没有极压作用的含硫化合物，如基础油中原有的天然硫化物以及防锈剂、抗氧剂等。有效的硫只需很低含量(0.1%)即可产生明显的极

压效果。含硫极压剂对抑制积屑瘤特别有效，但可惜现在还没有简单的方法能分别测出有极压性的硫和没有极压性的硫。所以很难仅仅依据其硫含量(特别是硫含量不高时)判断其极压性如何。不过现在多数切削液制造厂家在其产品说明书中都标明加入的极压剂硫含量。

铜片腐蚀

测定的方法是铜片法。腐蚀活性的大小用级数表示，1~2级为低活性或非活性，3~4级为高活性。级数越大，腐蚀活性越强。铜对硫很敏感，用此法可以判断切削油中有没有含硫极压剂和极压剂的活性大小(注意：此法不能判断含硫剂的多少)。此项目也是划分切削油类别的一个重要指标。

四球试验

可测定较大无卡咬负荷。用此法可大致判断切削油的极压性，特别是用结合硫、氯含量及铜片腐蚀进行综合分析时，可以对其润滑性有更全面的了解。但应强调说明，四球试验所给出的极压性只是在标准条件下的评定结果，此结果与切削性能优劣并没有严格的对应关系。

东亚石油化工福邦牌切削液，型号众多，那么在使用中或是客户在仓储过程中，切削液颜色有了变化时，是还能用呢，东亚石油化工的小邦，今天来为您解答！

东亚石油化工福邦牌切削液存储中颜色改变是否还能使用？

切削液在存储的过程中出现变色的问题虽然是不常见的现象，但是既然有客户咨询，就拿出来跟大家分享一下。某用户说他们目前使用的一批切削液，好几桶在仓库放了半个月的切削液拿出来使用，发现切削液的颜色跟之前用的明显不一样，颜色变深了，不知道是不是出现变质什么之类的情况。

切削液颜色在存储过程中变深的问题。主要原因有以下几个方面：

- 1、 存储时间的长短，存储环境会影响切削液的颜色变化。一般情况下，环境的温度每上升10摄氏度，切削液的反应加快3倍，所以注意储存的环境，避免阳光直射，遵循先进先出的使用原则。
- 2、 切削液配制的时候与加入的原料有关，储存一段时间后也可能出现颜色变深的现象。
- 3、 切削液颜色变色不会影响切削液的性能，请放心使用