

SL560超级多功能淬火液

产品名称	SL560超级多功能淬火液
公司名称	东莞市德士美润滑油科技有限公司
价格	.00/桶
规格参数	品牌:德士美 型号:SL560 产地:东莞市
公司地址	东莞市大朗镇洋坑塘村富洋路138号之一
联系电话	13929409938

产品详情

性能描述:

采用新一代的高分子聚合物的淬火因子级合新型水溶性淬火产品，具有淬火冷却速度可调快慢，良好的淬透性、防锈性、无油烟、使用安全，保持车间清洁，特别在铝合金部件的热处理中取得巨大的经济效益。同时也适合黑色金属的淬火，属环保产品，气味柔和，对皮肤无影响。(推荐约1:5—1:18兑水稀释)

主要优点:

通过调整水溶液的浓度，可在很大范围内调整其冷却能力，可以得到近于水，或介于水油之间，以满足不同材料和工件的淬火要求。 无毒，无油烟，不燃烧，无火灾危险，使用安全，改善劳动环境，无环境污染，带出量少，不易老化，变质，使用寿命长，使用成本低，综合经济性好。 淬硬层深，淬火硬度均匀，无软点，大大减小淬火变形和开裂的倾向，尤其适用于低、中碳钢感应及大件淬火。 对黑色金属及有色金属均无腐蚀，淬火工件光亮且有短期防锈作用。 不易老化，变质，使用寿命长。。

主要用途：

中低碳合金钢35CrMo、30CrMo、42CrMo、40Cr、40MnB、34CrNiMO、40CrNiMo、50CrNiMo等整体淬火或连续淬火。 碳素钢35、45、55、A3、08、10、35K等整体淬火或连续淬火。 渗碳钢20Cr、20CrMo、20CrMnTi等的渗碳淬火。 弹簧钢60Si2Mn、65Mn、50CrV、55CrSi等的整体淬火。 不锈钢1Cr13、2Cr13等的整体淬火。 铝合金固溶处理。 原来使用水淬油冷的淬火工艺可使用淬火液替代。

使用方法：

清理油槽 添加 升温 衡温1、由水或油换成水性淬火剂，系统无需大的改动。如原有冷却循环装置（板式或管式换洗器，水塔，贮水池）油温可控制在80 以下的系统，换用水性淬火剂时只需彻底清洗干净系统即可。2、系统清洗：首先排净系统中的水或油，用清洗剂及水循环清洗剂漂洗系统管道。确

认系统及管道清洗干净后，排放干净。注入清水至正常液面的50%，倒入所需水性淬火剂原液，同时搅拌，循环，再加清水至正常液面。3、系统匹配：淬火槽壁如涂有酚树脂漆，需去除。水性淬火剂含有防锈剂，对淬火槽及工件有短期防锈作用。在使用过程中，硬水中的阴阳离子会消耗海益淬火剂中的防锈剂，一般补加新液就补充了防锈剂浓度。4、不推荐使用电镀槽，软木和皮革不能用于水溶性淬火剂系统的密封。于氨气氛接触的海益水性淬火剂系统中不能使用铜制元件。注意事项：1、浓度控制：随着淬火溶液中水性淬火剂原液浓度的增加，溶液的冷却能力明显下降。为了保证工件淬火后既达到要求的硬度又不出现淬火裂纹，就必须使淬火溶液中淬火剂原液的浓度稳定在一定范围内。在生产现场可以用折光仪监控淬火剂原的浓度。新配制的海益淬火剂水溶液可用折光率读数乘2.5，即为其浓度值。在淬火剂使用过程中，折光率读数会受到系统污染的影响。为保证对槽液浓度的良好控制，应酌情定期取样测定运动粘度等性能以校正现场浓度值。2、温度控制：淬火溶液的温度和冷却性能有一定关系。推荐最佳溶液温度为30-40℃，应不高于55℃。为了保产品质量的稳定性，建议将淬火温度控制在尽量窄的范围内。槽液淬火前后的温升也一般不要大于10℃。最好配备冷却循环散热成套装置，如冬天室温过低，淬火前应考虑加热槽液或适当提高浓度。

产品包装：

大桶：200L/桶，小桶：18L/罐 1000L/罐

东莞市德士美润滑油科技有限公司主营产品：切削液,淬火油,防锈油,冲剪油,液压油,传热油,高温链条油