

诸城市浩泽铸造材料有限公司

产品名称	诸城市浩泽铸造材料有限公司
公司名称	诸城市浩泽铸造材料有限公司
价格	10000.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市舜王街道吉家屯中心街北段
联系电话	18363640166

产品详情

游离甲醛 0.3 含氮量 5 粘度 50 诸城市浩泽铸造材料有限公司专业生产铸造用自硬呋喃树脂，固化剂，粘结剂，脱模剂，封箱膏，封箱泥条，涂料等铸造材料。同等质量保证价格最优惠，诚招全国代理商，全国物流配送，各级县市区均可到达，方便快捷，降低铸造成本。特点自硬呋喃树脂具有以下优势和特点：1.终强度高 加入量少 成本低2.固化速度快树脂固化速度快，可以缩短生产周期，提高生产效率。3.绿色环保 树脂游离甲醛含量很低，小于0.05%，只有行业标准规定的20%，而且树脂加入量少，从而对环境污染大大减少，工人的劳动条件明显改善。4.质量性能稳定树脂是用全新的合成工艺合成，生产过程电脑控制，除去人为因素，树脂质量稳定。5.造型制芯时不需再加入硅烷 6.可提高铸件质量和成品率，降低成本 树脂加入量的降低将降低型、芯发气量，有利于减轻或消除铸件气孔类缺陷；由于固化速度快，固化剂加入量相应降低，可减轻铸件表面增S、球化不良缺陷。[使用指南] 1.混砂工艺 树脂加入量一般为0.7-1.5%（占砂重），固化剂加入量一般为30-70%（占树脂重），用连续式或间歇式混砂机先将砂子和固化剂混匀，然后再加入树脂混匀，混砂时间一般为5-60秒，混匀后立即出砂使用。2.树脂加入量的选择由于各使用厂家所用的原砂粒形、粒度、含泥量等指标差别较大，型、芯的重量及复杂程度不同，树脂的加入量应以满足生产需要为原则，在强度满足生产要求的前提下尽量减少树脂的加入量。3.脱模时间的控制控制适当的脱模时间（一般10-40分钟），脱模过早会产生粘模甚至坏型、芯或塌箱；脱模过晚则脱模困难甚至会损坏型、芯或模型。4.固化速度控制固化速度过慢，适当增加固化剂的加入量（一般不宜超过70%）或更换固化速度更快的固化剂；固化速度过快，适当减少固化剂的加入量（一般不宜低于30%）或更换固化速度更慢的固化剂。[包装] 230kg 铁桶或1000 kg 塑料罐。联系电话：18363640166