

防锈乳化油 乳化切削液

产品名称	防锈乳化油 乳化切削液
公司名称	山西动能贸易有限公司
价格	10.00/吨
规格参数	类别:乳化切削液 性能:防锈切削液 溶解性:油性切削液
公司地址	太原市杏花岭区道场沟村东
联系电话	13834561900

产品详情

类别	乳化切削液	性能	防锈切削液
溶解性	油性切削液	产品规格/型号	sl-5
执行标准	SH/T0365-92	主要用途	金属切削、磨削

产品用途及性能：本产品与水调成乳化液，可供金属切削、磨削加工使用。乳化性能稳定，不易发臭变质，使用周期长，有较好的防锈性能及汗液中和置换性，不必另外进行工序间防锈处理，并具有良好的冷却、润滑、清洗性能。

产品标准：sh/t0365-92

分析项目	质量指标	试验方法
油基外观(15-35℃, 24h)	棕褐色均匀油体	目测
乳化液ph值	7.5~8.5	sh/t0365
乳化液安定性(15~30℃, 24h)皂	0.5	sh/t0365
油	无	
乳化液防锈性(35±2℃ 铸铁片h)		
单片	48	sh/t0365
叠片	8	
乳化液腐蚀试验(55±2℃ 全浸)h		sh/t0365
钢片	24	

铜片	5	
铝片	4	
食盐允许量	无相分离	sh/t0365
消泡性(蒸馏水)	10min后泡沫不高于2mi	sh/t0365

包装储运：1、本产品包装、标识、储存、运输及交货验收均按sh0164进行。

2、包装为170kg铁桶。

使用方法：1、调配浓度根据加工工艺及工件要求而定，对防锈及润滑性能要求

高，可调配浓度高一些；对清洗及冷却性要求高，可调配浓度低

一些。一般使用浓度为2~5%。

2、调配时先用少量冷水(冬天用温水)将本品调成糊状，再将余量水

冲入，搅拌成均匀乳化液，这样比一次调成乳化状效果好。

3、机床更换不同牌号乳化液时，应将原使用之废液放净，以免影响

使用效果。一直使用本品之乳化液机床，如发现乳化液量不足，

可再补入一部分，不必全部更换。

注意事项：1、为了不影响乳化性能，调配水不宜使用硬度过大的水。

2、本品存放时，油品应保持清洁，使用完毕应将容器盖好。