

燕山石化石蜡 半精炼蜡 58#

产品名称	燕山石化石蜡 半精炼蜡 58#
公司名称	北京丰禾世纪商贸有限公司
价格	14450.00/吨
规格参数	类别:半精炼蜡 牌号:58# 熔点:58-60 ()
公司地址	北京市房山区城关街道农林路1号(北京石油交易所100063号)
联系电话	010-81330005 13911596627

产品详情

类别	半精炼蜡	牌号	58#
熔点	58-60 ()	含油量	0.39 (%)
外观	固体	色度	26
嗅味	1	针入度	无 (mm)
CAS	无	品牌	燕山石化
类别石蜡		58#	
熔点58 ()		牌号	< 0.8 (%)
外观块状蜡		含油量	> 25
嗅味 < 2		色度	全精炼 (mm)
cas8002-74-2		针入度	中石化
基本信息		品牌	

石油蜡 英文名称：paraffin wax cas 登录号：8002-74-2 einecs 登录号：232-315-6

简介

石蜡

石蜡是矿物蜡的一种，也是石油蜡的一种；它是从原油蒸馏所得的润滑油馏分经溶剂精制、溶剂脱蜡或

经蜡冷冻结晶、压榨脱蜡制得蜡膏，再经溶剂脱油、精制而得的片状或针状结晶。又称晶形蜡，碳原子数约为18~30的烃类混合物，主要组分为直链烷烃（约为80%~95%），还有少量带个别支链的烷烃和带长侧链的单环环烷烃（两者合计含量20%以下）。主要质量指标为熔点和含油量，前者表示耐高温能力，后者表示纯度。其中以前二者用途较广，主要用作食品及其他商品（如蜡纸、蜡笔、蜡烛、复写纸）的组分及包装材料，烘烤容器的涂敷料、化妆品原料，用于水果保鲜、提高橡胶抗老化性和增加柔韧性、电器元件绝缘、精密铸造等方面，也可用于氧化生成合成脂肪酸。

分类

根据加工精制程度不同，可分为全精炼石蜡、半精炼石蜡和粗石蜡3种。每类蜡又按熔点，一般每隔2，分成不同的品种，如52，54，56，58等牌号。粗石蜡含油量较高，主要用于制造火柴、纤维板、篷帆布等。·石蜡主要成分为直链烷烃，并含有少量的支链烷烃。直链烷烃含量从75%到接近100%不等。石蜡是一种白色固体，溶于苯、氯仿、四氯化碳、石脑油等一类非极性溶剂，不溶于如水和甲醇等极性溶剂。·微晶石蜡微晶石蜡主要是由直链烷烃、环烷烃和一些支链烷烃组成，分子量范围大约是500-1000。这是一种比较细小的晶体，溶于非极性溶剂，不溶于

液体石蜡

极性格剂。·液体石蜡液体石蜡的种类很多，其润滑效果也各不相同。在挤出加工中初期润滑效果良好，热稳定性也较好。但因相溶性差，用量过多时制品易发粘。·聚乙烯蜡（简称acpe）聚乙烯蜡指分子量为1500-25000的低分子量聚乙烯或部分氧化的低分子量聚乙烯。其呈颗粒状、白色粉末、块状以及乳白色蜡状。具有优良的流动性、电性能、脱模性。

化学性质

石蜡

化学中，石蜡是固态高级烷烃混合物的俗名，分子式为 C_nH_{2n+2} ，其中 $n=20-40$ 。石蜡通常是白色、无色无味的蜡状固体，熔点在 $47^{\circ}C-64^{\circ}C$ ，密度约 $0.9g/cm^3$ 。它不溶于水，但可溶于醚、苯和某些酯中。石蜡不与常见的化学试剂反应，但可以燃烧。

物理性质

石蜡又称晶形蜡，碳原子数约为18~30的烃类混合物，主要组分为直链烷烃（约为80%~95%），还有少量带个别支链的烷烃和带长侧链的单环环烷烃（两者合计含量20%以下）。纯石蜡是很好的绝缘体，其电阻率为 $10^{13}-10^{17}$ 欧姆·米[2]，比除某些塑料（尤其是特富龙）外的大多数材料都要高。石蜡也是很好的储热材料，其比热容为 $2.14-2.9j \cdot g^{-1} \cdot K^{-1}$ ，熔化热为 $200-220j \cdot g^{-1}$ 。石蜡是蜡烛的主要成分。

元素符号

关于石蜡的化学元素符号有几种说法，一种说法是石蜡的主要成分是C、H两种元素的物质混合而成。（可能含有氧元素，但这不主要）其化学元素符号为 C_xH_y 。另一种说法是石蜡是几种高级烷烃的混合物，主要是正二十二烷（ $C_{22}H_{46}$ ）和正二十八烷（ $C_{28}H_{58}$ ），含碳元素约85%，含氢元素约14%。没有单一的化学元素符号。

切片制作

石蜡切片以石蜡制作的切片，可以制成极薄的切片。一般的切片厚度要求在4—6微米。而石蜡切片不但可以达到这个要求，甚至可以切得更薄到2微米以至1微米。这一点是冰冻切片和火棉胶切片难以获得的结果。另外，石蜡切片还便于制作大批的或是连续的切片。而且以石蜡包埋的组织块便于长期保存。所以石蜡切片是目前各种切片制作方法中最普通常用的一种方法。

· 切片前的准备

1、恒温水浴锅首先预热至35—40℃。2、蜡块整修，将蜡块组织面的石蜡用刀修去，使组织全部暴露出切面并修平，以减少切片刀的磨损。将组织块左右两侧的石蜡在不损伤组织及影响诊断的原则上，全部切除；否则切片容易皱褶。组织块上下边缘的石蜡视组织情况修齐修平；石蜡不须留得过多，应尽量少留，以保持组织间距的最小限度。这样切下的切片既呈带状，也不弯曲。片距小，在贴片时就可相应多贴片，有利于检查诊断。修切蜡块时只能一点一点地切掉蜡边，要是大片修切易使蜡块断裂露出组织；遇此情况应返入新蜡再次包埋。3

石蜡切片

· 载玻片应事先洗涤干净，无油腻和不透明现象，应将载玻片浸入酸缸内12小时后流水冲洗，再烤干备用。根据切片需要张数，每片涂上一层极薄的蛋白甘油，插于载片板（或载片架）上备用。蛋白甘油的配制：取新鲜鸡蛋1份加甘油1份再加适量麝香草酚搅匀。此法主要是防止脱片，实际上一张很清洁的载玻片不涂蛋白甘油也不会脱片。4、将锋利的刀片装入切片刀夹钳内，调整角度和位置后随即紧固，检查切片刀的倾斜度是否正确，倾角过大、则切片上卷；倾角过小则切片皱起，以20°-30°为佳。

5、备用小型毛笔、小型无钩镊子、铅笔。· 切片的步骤1、将蜡块固定于切片机头上的夹座内，调整到稍离开切片能够切到的位置上，注意蜡块组织切面与切片刀口要垂直平行。

2、再调整蜡块组织切面恰好与刀口接触，旋紧刀架，固定好机头。3、根据需要调整切片厚度。

4、摇动切片机手轮先进行修整切片，直到切出完整的最大组织切面后，再进行切制。

5、实践中可用右手转动切片机手轮，左手用毛笔托起蜡片，协调地进行切片操作。6、切下的切片带，一端用镊子轻轻拉起，应尽可能将切片带拉直展开，用毛笔将切片带从刀口向上挑起，拉下切片带，然后轻拖铺于恒温水面上。· 切片的注意事项1、切片质量的好坏，除与技术熟练程度和切片机的好坏有关外，切片刀是决定的因素，所以刀一定要磨得十分锋利。否则在切片时会自行卷起或皱起，或将组织划伤出现刀痕，更不能顺利地将切片切成连续地长条带状。切片刀如有缺口存在，将使制成的切片断裂、破碎，不完整，切片时应时时擦净刀口。2、切片机的各个零件和螺丝应旋紧，否则将会产生震动。在每次更换蜡块时，应习惯地检查一下组织块是否夹紧，切片刀是否稳固，稍有疏忽就会影响切片质量，甚至将蜡块全部切坏，造成不可弥补的后果。在切制切片的开头阶段如出现切制不良与其他故障，最常见的原因是蜡块或切片刀的松动所致。3、在摇动切片机时，用力要求均匀一致，不宜过重过猛，否则可因用力过重而使机身震动，造成切片厚薄不均。遇有硬化过度的脑、肝、脾等组织时，更应该轻轻切削，以防组织由于震动形成空洞现象。4、在夏秋季节进行切片时，应使用冰块加强冷却，这样不仅可保持石蜡的硬度，同时也减少了切片的褶皱，给切片制作带来方便。· 贴片1、将单张或数张切片，用镊子夹住蜡片的一边并提起，铺于恒温水中，（光亮的一面朝下）立即用毛笔轻轻拉展以切片无皱褶为最好。如有皱褶时用镊子细心地逐个轻轻拨开，注意不可拨破组织。然后分开每张切片，选取其中最完整的，没有皱褶的切片。2、待切片在恒温水内充分摊开展平后，将载玻片垂直插入水中以涂有蛋白甘油面轻靠切片，并用毛笔将切片一边拨于玻片上，随即将玻片直立提起，趁玻片上仍有少量水份时用毛笔，拨正切片位置。如组织较小，可在玻片上多贴几片或几排，但排列应密集、整齐。

3、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

4、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

5、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

6、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

7、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

8、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

9、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

10、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

11、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

12、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

13、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

14、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

15、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

16、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

17、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

18、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

19、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

20、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

21、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

22、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

23、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

24、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

25、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

26、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

27、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

28、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

29、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

30、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

31、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

32、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

33、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

34、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

35、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

36、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

37、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

38、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

39、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

40、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

41、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

42、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

43、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

44、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

45、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

46、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

47、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

48、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

49、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

50、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

51、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

52、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

53、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

54、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

55、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

56、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

57、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

58、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

59、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

60、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

61、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

62、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

63、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

64、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

65、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

66、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

67、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

68、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

69、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

70、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

71、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

72、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

73、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

74、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

75、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

76、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

77、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

78、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

79、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

80、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

81、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

82、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

83、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

84、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

85、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

86、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

87、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

88、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

89、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

90、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

91、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

92、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

93、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

94、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

95、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

96、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

97、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

98、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

99、用铅笔在玻片一端的毛玻璃上写上标本编号，字要写得小而清楚、端正。

100、将附贴好的切片置于60℃恒温箱内干燥2小时，蛋白质凝固后即可进行染色。

粗石蜡由于含油量较多，主要用于制造火柴、纤维板、篷帆布等。石蜡中加入聚烯烃添加剂后，其熔点增高，粘附性和柔韧性增加，广泛用于防潮、防水的包装纸、纸板、某些纺织品的表面涂层和蜡烛生产。将纸张浸入石蜡后就可制取有良好防水性能的各种蜡纸，可以用于食品、药品等包装、金属防锈和印刷业上；石蜡加入棉纱后，可使纺织品柔软、光滑而又有弹性；石蜡还可以制得洗涤剂、乳化剂、分散剂、增塑剂、润滑脂最等。由于动物蜡和植物蜡的资源越来越紧张，现在的蜡烛大多是石蜡制造的。石蜡受热时熔化、蜡烛燃烧时发光、冒黑烟、放热。全精炼石蜡和半精炼石蜡用途很广，主要用做食品、口服药品及某些商品（如蜡纸、蜡笔、蜡烛、复写纸）的组分及包装材料，烘烤容器的涂敷料，用于水果保鲜，电器元件绝缘，提高橡胶抗老化性和增加柔韧性等。也可用于氧化生成合成脂肪酸。

本公司常年经营燕山石化，苯酚、丙酮、甲苯、二甲苯、硫磺、石蜡。。。。燕山石化各种化工产品，我公司拥有专门运输车队，可送货，客户也可以自己来提货，本公司宗旨：客户至上，信誉第一，欢迎广大客户前来洽谈业务。联系人 13911596627 魏经理