

轧制液 零排放拉丝液 拉丝液

产品名称	轧制液 零排放拉丝液 拉丝液
公司名称	迪拉斯克化学品（中国）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市罗湖区鹏基工业区713栋1楼
联系电话	18123971288

产品详情

产品说明：

DELASKA-202XA是一种生物稳定型的半合成切削液，不含硫、磷、酚类和亚硝酸盐。该产品含有特殊防锈添加剂和润滑剂，对黑色金属有出色的防锈性。该产品无论在硬水还是软水中都能发挥良好的加工性能。202XA特别适用于铸铁、不锈钢以及

产品优点：

- 1：极佳的防锈性，生物稳定型配方，使用寿命很长
- 2：低泡沫，硬水适应性强
- 3：良好的润湿性，可减少冷却液带出量，同时保持刀具和工件的清洁
- 4：极好的冲洗和冷却性能，极高的表面加工光泽度
- 5：不破坏油漆，长寿拉丝液，与通常使用的机床密封件相容

包装贮存：

- 1：包装：25L塑料桶；200L铁桶。
- 2：贮存：密封贮存于阴凉、干燥通风处。

铜板轧制实验

- 1) 用清洗剂清洗铜板表面和轧辊，拉丝液，调节上轧辊高度，使辊缝为0，测量三块铜板的厚度并记录。
- 2) 分别对三块铜片编号，1号用于干扎，零排放拉丝液，2号在用1号润滑油润滑，3号在用2号润滑油润滑。
- 3) 根据测量到的铜板厚度数据，前四道次压下量为20%，后两道次压下量为10%进行轧制，每次轧制前后用千分尺测量铜板厚度并记录，同时用计算机配合轧机进行数据测量与记录。
- 4) 实验结束后，关闭轧机，并用清洗剂清洗轧辊。
- 5) 将最终得到的铜条剪下一小片，压平后在金相实验显微镜下观察并记录照片。
- 6) 对扎后表面进行观察与分析

实际轧制生产中与轧制油有关的问题及处理办法

问题及处理办法

1. 轧制中的划伤：主要是润滑不足引起的划伤。

（一）由于高速轧钢在大压下的过程中，环保拉丝液，产生大量的变形热，

使轧辊与钢板的温度升高或乳化液喷射量不够的情况下轧辊与钢板之间的油膜厚度变薄，油膜量变小，使轧辊与钢板直接接触而引起的缺陷：称之为热划伤。

（一）由于高速轧钢在大压下的过程中，产生大量的变形热，

使轧辊与钢板的温度升高或乳化液喷射量不够的情况下轧辊与钢板之间的油膜厚度变薄，油膜量变小，使轧辊与钢板直接接触而引起的缺陷：称之为热划伤。

轧制液(图)-零排放拉丝液-拉丝液由迪拉斯克化学品（中国）有限公司提供。迪拉斯克化学品（中国）有限公司（www.delaska.com）是从事“铜线拉丝油,切削液,防锈剂,清洗剂,铜轧制油”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：林经理。