

拉延油，冲压拉延油定制

产品名称	拉延油，冲压拉延油定制
公司名称	东明县润崇程润滑油门市部
价格	550.00/桶
规格参数	茵博润:茵博润 型号:C-88DL 产地:中国
公司地址	山东菏泽市东明县渔沃街道办事处吉利营村42号
联系电话	18120042181

产品详情

[拉延油，冲压拉延油定制](#)

铝冲压拉延用什么油？

冷轧板，镀锌板，酸洗板，铁类冲压拉延用什么油？

不锈钢拉延用什么冲压拉延油？

需要防锈用什么防锈冲压拉延油呢？

冲压拉延油的都有哪些性能要求？

茵博润润滑油为您揭晓答案：

1.冲压环节

随着消费者对于汽车安全性、车身轻量化发展趋势及对车身外观的要求不断提高，车身冲压件形状和尺寸越来越复杂，同时车身大量使用成形困难的高强度钢板，因此在进行冲压拉延时，时常出现破裂或起皱。

润滑性作为拉延油zui主要的性能，可以有效保证冲压拉延工艺的顺利进行，避免表面开裂和褶皱的产生，保证钢板良好的成形性和脱模性，防止模具表面与钢板间擦伤和烧结。润滑效果的提高可以改善模具的性能，从而降低对金属材料级别的要求，可以允许使用级别更低的金属材料，并大幅度降低废品率，可节约金属成本10% ~ 20%。

为更好地保护模具，提高模具寿命，增加冲压速度以及减少停机擦拭模具的时间，冲压拉延油还应具有一定的冷却、清洁作用。

车身制造过程中，根据冲压生产的特点，每个制件每批次必须生产出一定量的零部件进行库存。企业生产周期不同，制件库存时间的长短也不同，一般为3 ~ 7天，所以拉延油还应具备防锈功能，保证制件在生产周期内，表面不产生锈蚀。

冲压拉延油的性能要求：

2.焊装环节

冲压拉延油在焊接生产中应能够满足带油焊接，并且带油焊接的焊点符合产品要求，不易产生虚焊、假焊等焊接质量问题。在生产过程中不产生或尽可能少产生油烟，避免影响工人健康和工作环境。

3.涂装环节

在涂装过程中涂覆有拉延油的制件，必须满足涂装前处理脱脂和清洗工艺等，即经过前处理工艺后拉延油能够被清除，不影响后续的磷化、电泳和中面涂工序。如不能将拉延油清洗完全，工件局部表面有油污时，油污必将被带进磷化液中，污染磷化槽液。另外由于局部存在油污，表面成膜的质量就会很差，厚薄不均匀，严重时还可能形成不了膜层，造成除油不彻底，给涂装质量带来很大的隐患。

4.环境保护

拉延油使用应减小对生产车间的环境影响，尽量少地产生废弃物及工业废水，而且其本身毒性较小，不能对车间工作人员产生身体伤害。

主要性能的试验方法

1.润滑性试验

我们通过实际生产制件对润滑性进行试验。试验方法为挑选易产生开裂的制件，涂覆要验证的拉延油，涂油量根据厂家规定涂覆，涂覆完成后进行实际生产验证润滑性，

2.防锈试验方法

防锈性采用湿热试验（10钢片，72h），试验方法为GB/T2361，测定冲压拉延油防锈性指标应达到A级。

若无试验条件也可采用现场验证，试验方法如下：将60mm × 60mm普通冷轧钢板均匀涂抹试验用冲压拉延油（共3组），在室温下搁置3周（根据需求设定时间），进行观测并做记录。试验结果表明合格产

品3周内不能产生锈斑。

3.焊接性试验

我们使用冷轧钢板模拟实际工况，将钢板涂抹被测拉延油焊接，使用拉力实验机进行拉伸实验，残留在其中一块板材上的焊点直径，应不小于电极直径的70%，焊点周围母材开裂。

4.脱脂和附着力试验

脱脂和附着力试验一般由主机厂委托前处理配套厂家依据其企业标准进行。

实验室试验合格后可在主机厂涂装车间进行挂板试验，试验所经工序如前处理、电泳和中面涂，可以与主机厂技术人员根据实际生产情况确定，该项试验也是检验拉延油的脱脂性和漆面附着力性能，清洗脱脂性应符合企业要求。图2所示为前后对比效果。

2.其他性能试验方法

拉延油的其他主要性能粘度、倾点，涉及安全性能的闪点实验方法如表1所示。

拉延油的使用

1.水基型拉延油的使用

水基型拉延油一般用于人工涂覆，在使用过程中一定要根据各条线体制件拉延的复杂程度制定不同的稀释比例、刷涂方式和频次。比如轮罩和挡泥板等拉延比较深的制件制定的拉延油稀释比例可能是1：1，需要每个制件都进行刷涂拉延油；而有些拉延较浅的制件需要的拉延油稀释比例可能是1：8，且不需要对每个制件进行刷涂，会选择每隔一批刷涂一次，或者仅在上下模具表面刷涂。当然为了保证生产效率，要尽力少地制定拉延比例，以方便操作。表

2.油性拉延油的使用

油性拉延油一般用于自动喷涂设备，粘度要低，使设备能够正常、均匀地喷涂。

3.涂油量的控制

残余在制件表面的过量的拉延油会造成制件搬运困难，油污也会对车间环境造成影响，为保证焊接质量需要进行焊接前擦拭或清洗，易造成生产效率低下、费用上升，也会增加手套、棉纱等劳保用品的消耗量。过量的拉延油对涂装的影响尤为关键，它会造成涂装前处理槽液的污染，导致涂装成本增高，不能完全清洗掉的油膜还会造成电泳漆表面的缩孔，严重影响涂装质量。因此冲压车间在保证制件成形质量的前提下，要严格控制拉延油的刷涂量，以保证后序工艺中的焊接质量和涂装质量。

结语

拉延油对三大工艺均有不同程度的影响，据美国金属挤压成形协会统计，拉延油在冲压工艺中仅占总成本的0.05%，却直接影响金属制件的废品率、停工时间和劳动力的投入，而上述费用占到冲压成形工艺总成本的70%，且残余在制件表面的过量的油膜对后序焊接、涂装来说都有潜在缺陷风险。因此选择一款合适的拉延油对提高产品质量，降低生产成本有着重要的意义。