

大量精细化学品金属清洗剂脱模剂

产品名称	大量精细化学品金属清洗剂脱模剂
公司名称	海宁市杰奈尔硬质合金有限公司
价格	9500.00/吨
规格参数	类别:碱性清洗液 型号:JNE-203 主要用途:金属锻造
公司地址	中国 浙江 嘉兴市秀洲区 王店镇梅嘉路东侧瑞祥创业园2号楼
联系电话	86 0573 83313901 13857300736

产品详情

类别	碱性清洗液	型号	JNE-203
主要用途	金属锻造	执行标准	ISO9001

嘉兴杰奈尔环保型-脱模剂

一：产品简单的使用方法：

选取脱模剂与清水，兑水比例首选10倍，都由厂方根据自身产品的要求来多次调配以达到最佳效果，用喷枪或者刷子均匀涂于模具内即可

二：产品有效期一般为6个月，不能在阳光下去爆晒，密封度要搞好。

三：环保型脱模剂和石墨的对比

脱模剂 石墨

- 1.国家认证环保型产品 1.严重不符合国家环保标准
- 2.对工人身体无害作用 2.严重影响工人的身体，特别是肺
- 3.对模具无损害 3.对模具有相当大的损害度
- 4.平均好几月擦洗机器需要浪费 4.平均一个星期左右就要清洗机器.

一天的人力资源 需要浪费好水资

5.对工人洗澡严重用水问题得到 5. 工人洗澡要浪费太多的水资源
有效解决

6.性能对比和石墨相差无几，100公斤以下锻件性能和石墨一样

四：环保型脱模剂和石墨的价格对比

脱模剂：全国统一价格 9600/吨（含运费，不含税）

对水比例5-15倍

石墨：全国价格一般在 4500/吨（不含运费，不含税）

对水比例1-3倍

严格算起来的话，脱模剂还是比石墨要精用

五：脱模剂适合用在哪些锻造方面

一般100公斤以下的锻造

不适合100公斤以上的锻炼，精密锻件，不锈钢锻件，详细情况见后续

六：脱模剂是一项韩国新研究出来的项目产品：美国、韩国、日本等先进国家工业都在采用这种新型产品

适合脱模剂产品：

热模锻 锻压机 磨擦压力机

磨锻锤 经锻机 高速对机锤

中小型锻件 齿轮类 轴承 叉型类

适合于100公斤以下的产品

不适合脱模剂的锻件：

自由锻锤 碾环机 摆碾机 斜横机

铝计压 铜铝锻造 特大型锻件

不适合于100公斤以上的产品及特深型锻造 精密锻造

jne-203环保型锻造脱模剂产品介绍

第一部分：产品介绍

jne-203脱模剂是由韩国引进并获得国际专利的绿色环保产品，是在ko-200的基础上研发的。我公司是中、韩合资生产、经营，并在国内享有独家生产经营的专业化企业。该产品适用有色金属，各种钢材的锻造。

jne-203脱模剂纯净透明、无气味、无污染、不燃烧、不腐蚀、自然挥发、使用方法简洁、性能优良可靠，是用户首选的理想产品。

目前，石墨或来自石墨的产品，仍然是锻造工业生产中最常用的脱模润滑剂。因此，在生产中石墨的应用造成了不健康和不安全的工作环境。细小的石墨粉尘漂浮在工厂的空气中，被工人吸入体内后引起支气管炎和肺病，同时，石墨附着在机器和导轨面上，造成令人不愉快的工作环境和加速机器的磨损，造成上下顶料的堵塞。石墨粉尘由于磁性作用随着空气的流动，附在电器元件上，造成配电系统短路和电机烧损，给企业带来不可估量的损失。

为了解决这一难题，我们引进开发了jne-203一种透明、无污染的液态脱模润滑剂。

多次测验证明，jne-203用静水稀释20-30倍后，对水生动物生态系统几乎没有不良影响。证明了优秀无污染的性能。

jne-203锻造脱模剂的冷却效果：可使模具稳定在最佳工作温度。

优秀的脱模剂性能：模具表面的微白色涂层不留任何残渣并在锻后完全消失。

良好的脱模和润滑性能：最大限度减少锻件和模具的磨擦和磨损。

现将有关情况简介如下：

1.该产品对不同的零件有不同的兑水比例，主要靠操作者自行掌握，一般锻件兑水比例为5-8倍，简单锻件可达10倍以上。

该产品对环境、对人体健康都没有伤害。曾经有锻造公司做职工健康调查时、发现锻工平均寿命仅为57.4岁，引起各界震动和各方重视，经有关部门调查显示，造成锻工寿命下降的主要原因有三点：即噪音、热辐射、黑石墨。由此可见，黑石墨制品是影响人类健康的其中主要因素。

2.用jne-203环保型润滑剂还有其它间接效益。如节水，用石墨，锻工每日洗澡需20分钟/人，用水180公斤/人。用jne-203脱模剂每日洗澡仅用7分钟/人，用水60公斤/人。锻造公司每年仅洗澡节水一项就节约14万元。还有该产品不会造成导轨面及模体导柱磨损，不会造成上下顶料装置堵塞。过去，锻压机因石墨粉堵塞顶料装置，每月至少一次，四名调整工用一个班的时间将模体拉出去进行清理。而采用jne-203脱模剂三年多时间里，从未发生过因顶料装置堵塞而进行清理模体，因此减少了大量人力、物力，提高了生产效率。jne-203脱模剂还不会造成因粉尘引起的配电系统的短路，不会造成电机烧损。上海柴发锻造公司过去用石墨每年平均烧损电机5台，改用jne-203脱模剂以来，没有出现电机烧损的情况。车间内无因石墨而引起的粉尘，光线明亮、视线清楚，避免安全事故的发生。由于环境的改善，设备清洁度提高，减少设备清擦次数。很多锻造公司的锻造设备以由过去的每周一擦改为每月一擦，由此也减少了许多擦洗费用。

综上所述，证明该产品与石墨相比有着无法比拟的优势。使用了该产品之后锻造公司自2002年全部停用黑石墨，而全面采用jne-203脱模剂，不仅成本显著下降、环境改善，得到职工欢迎。嘉兴杰奈尔朱云峰总经理评价该产品说：新型锻造脱模剂的应用，不但解决了锻造企业长期严重污染的问题，更主要体现了对员工的关心和爱护。上海锻协汤雪明秘书长称：

该产品是锻造工业史上环保方面的一次技术革命。不但具有经济效益，更体现了深厚的社会效益。

本公司目前推出的锻造脱模剂，即jne-203。出厂价格为9600.00元/吨，不含税，含包装，含运费。

新型锻造脱模剂核心原料和技术由韩国提供。产品以获ksa9001：2001/iso9001/2000环境及质量体系认证。

该产品经中国嘉兴杰奈尔公司工艺处（国家级并授权的权威检测机构）检测。列为汽车生产用辅助材料并得到认可应用。

该产品主要成份：zn（锌）、na（钠）、si（硅）、k（钾）、fe（铁）、ca（钙）等。

新型锻造脱模剂现已得到很多客户的认可使用。如哈飞锻造公司，唐山爱信（日本独资）锻造公司，陕西法士特（中美合资）锻造公司，大连第一锻造，大连刚野（中日合资）锻造公司，成都龙泉锻造公司，贵州安大锻造公司，烟台广兴集团锻造公司，上海柴发锻造公司等国内40余家大中型锻造企业的应用。

第二部分：常见问题及解决方法

jne-203锻造脱模剂虽有着独特的优势，但也存在不足和缺陷，该产品对特大型锻件和拔模角为零度的或特长深孔锻件其脱模效果不理想。

兑水比例没有固定的标准，一般原理为越简单的锻件或浅型槽锻件兑水比例高，需要操作者自己调整掌握，经一段时间调整实验后，确定最佳兑水比例后再形成标准。

锻造过程中常见的问题及解决方法：

1、锻件粘模：

锻件粘模是锻造生产过程中最常见的问题。首先要检查脱模剂浓度，太浓或太稀都可能造成锻件粘模。其次要检查材料加热温度，材料是否摆正，模具是否松动，错移，顶料装置是否正常，模腔内是否出现龟裂，脱模剂喷涂上下不均匀等，这些因素的存在也造成锻件粘模。

从锻打工艺来讲，一般要求一件一喷，喷涂要均匀，不要有死角。尽量使用手动喷枪，效果好、省料、省力、安全、简捷。

2、锻件冲不满

造成锻件冲不满的主要原因，材料加热温度低，胚料摆放不正，上滑块高度不适，模具老化，材料反复加热，脱碳层过厚，胚料斜度大等因素。除特大型锻件，一般锻件造成冲不满与脱模剂关系不大。

3、锻件折纹断

产生折纹主要原因，一是操作者在拔长，拈光、预锻过程中操作不当。二是预锻与终锻模具尺寸配合不好。三是材料表面有裂纹等原因造成。

4、模具过热

锻造脱模剂与黑石墨一样，都是有冷却模具的效果，经长春一汽集团公司工艺处多次实验，jne-203脱模剂与黑石墨在模具同等温度下，每喷涂一次模具表面温度相差5摄氏度，因此证明其冷却效果基本与黑石墨相同。

造成模具过热的主要原因：一是模具材质不同，其热传导系数也不同，所以说有的模具

材质无论用什么脱模剂都出现模具过热。二是锻打节奏过快，模具降温时间间隔少，特别在高温天气。三是，操作者不按规定一件一喷的要求做，不粘模就不喷涂，也容易出现模具过热。为了解决这一问题，以一汽锻造公司为例，由于操作者锻打频率快，模具温度高，每锻打约100件左右，使用冷水浇灌下模一次，用此方法方便简捷，即降低模具温度，又提高模具表面硬度。

5、喷枪堵塞

我公司产品在灌装前要经过多层过滤，不存在任何杂质，也不沉淀，因此不存在堵塞问题，造成此情况是操作者在灌装材料时带进杂物才造成堵塞。

第三部分：产品使用要求

生产前将脱模剂原料倒入罐中，再加入不同比例的水（饮用水即可），将盖锁紧后，压压缩空气管，约5秒钟即搅拌完毕，即可用于生产。如企业没有压力容器罐，需将原料与水混入后，用人工搅拌两分钟即可。

该产品保质期，一般为半年。要求用户将原料放置阴凉通风处，禁止曝晒。

该产品存放一段时间会出现材料表面像清水，下面是粘稠状，是属正常状况，用人工搅拌一下即可。

如果出现产品因放置时间过长或阳光曝晒，易出现原料发黑、发臭情况，但不影响使用，因此要避免发生此情况。

本公司服务宗旨：保证用户满意