

应用领域：用于高难度切削，特别是不锈钢切削

适用材质：特别适用于不锈钢

适用加工方式：拉削、深孔钻、攻丝、攻螺丝、铣削、车削、挤压成型。

溶液外观：不透明淡黄色或褐色溶液

切削液 P3-multan 77-70

一.产品特性:

P3-multan 77-70 是一种切削和成型加工乳化液,适用多种加工工艺。

P3-multan 77-70 含有高效的极压添加剂，保证其极佳的润滑性能，

P3-multan 77-70 防锈性能好，有效防止工件和机床的锈蚀。

P3-multan 77-70 不含氯、亚硝酸盐、二乙醇胺等有害物质。

P3-multan 77-70 生态稳定性好，使用寿命长。

二.应用范围:

P3-multan 77-70 主要用于钢和不锈钢的切削和成型加工。

推荐使用浓度:

钻、车、铣 初始浓度: 5-8%

补加维护: 2-4%

成型（轻负荷） 初始浓度: 5-10%

补加维护: 5-8%

成型（重负荷） 初始浓度: 20-40%

补加维护: 10-15%

浓度测定：

折光仪法

浓度 (%) = 读数 (° Brix) × 1.03

滴定法

以 0.5N 盐酸将 100ml 乳化液滴定至 pH=5.5，则

浓度(%) = 酸消耗量 (ml)× 0.6

酸分离法 (DIN 51368)

将 100 ml 乳化液与浓盐酸一起加热，则

浓度 (%) = 读数(ml) × 1.53

三. 技术参数

浓缩液

外观: 棕色液体

比重 (20°C):	1.01±0.01g/cm ³	DIN51757
粘度 (20°C):	384 ±30 mm ² /s	DIN51562
闪点:	100°C 以上	DIN ISO 2592
储存条件:	0°C~40°C	

乳化液

外观: 透明黄棕色液体

pH 值(6%去离子水):	9.2 ±0.2	DIN51369
防锈性(5%):	0	DIN51360/2
乳化液稳定性	100%	DIN5136