

赢润金属成型应用研发团队，根据压铸模具脱模要求、充分考虑生产企业控本需求，为铝镁合金的压铸行业，研发出性价比更高的优质压铸脱模产品。

## 脱模剂、冲头油，抗焊合蜡、被覆剂

为压铸企业提升了产品品质，减少了次品率；提高了生产效率，节省了生产成本和设备维护成本。得到众多汽车、摩托车等汽车配件生产厂商的支持和认可。

### Al & Mg 铝镁合金压铸脱模剂

产品名称	型号	特点及其应用场合	工作温度
超浓缩铝镁压铸脱模剂	YR CF618	应用于铝镁合金压铸、汽车摩托车配件、其工作温度为 200-380℃ 左右。脱模剂有脱模润滑功能，使压铸工件的表面光洁密致，并能提高模具工作寿命。 • 不会出现分层或沉淀问题。 • 降低单品生产费用。 • 减少停机时间提高生产效率。 • 减少磨损，延长模具寿命。 • 对环境友善，减少废弃物处理费用。 该产品符合环保规定：无烟，无味，无毒，无污染，不燃烧。	介于 200℃~380℃ 配比浓度：1:400 – 1:200
浓缩铝镁压铸脱模剂	YR CF616		介于 200℃~380℃ 配比浓度：1:225 – 1:120
铝镁压铸脱模剂	YR CF608		介于 200℃~350℃ 配比浓度：1:180 – 1:100
铝镁压铸脱模剂	YR CF602		介于 200℃~350℃ 配比浓度：1:130 – 1:70

### 冲头油 冲头粒子

产品名称	具体应该	应用场合
黄色冲头油 YR PG0	适用于铍青铜柱塞	含有极压添加剂等多种成份的特种润滑油，更好的抗高温抗高压润滑性能，适用于压铸机冲头（铍青铜，合金钢，球墨铸铁等材质）和浇注室的润滑，并能提高冲头和浇注室的工作寿命，而且对环境没有污染。
黑色冲头油 YR PG1	适用于铍青铜、球墨铸铁和钢质柱塞	
棕色冲头油 YR PG2	适用于球墨铸铁和钢质柱塞	
白色冲头粒子 YR WW380	冲头粒子是一种耐高温，高压的特种极化润滑蜡丸。能够在浇注室和冲头的工作表面形成坚韧的润滑薄膜。 它有很好的抗高温，耐高压的润滑性能。适用于压铸机铍青铜以及铸铁，合金钢等材质的各种冲头。能极大的提高其工作寿命，而且对环境没有污染。	
黑色冲头粒子 YR WB 380		

## 抗焊合蜡

产品名称	型号	应用场合	产品特点
银色抗焊合蜡	YR PST 1000	当模具表面温度达到 250°C 以上时, 抗焊合蜡可配合脱模剂的喷涂, 应用于模具脱模极困难之处, 如深型腔, 内浇口, 长抽芯等。它能迅速浸润模具表面, 形成耐高温抗焊合的薄膜, 有更强的保护模具防止金属焊合的功能, 适用脱模很困难而表面光亮度要求不高的压铸件。	银色光亮型产品, 有迅速浸润模具表面, 防止粘连的功能。能在模具表面形成耐高温的坚韧性薄膜, 有极好的脱模性, 使铸件表面光洁、致密, 并延长模具寿命。
黑色抗焊合蜡	YR PST 800		黑色强力型产品, 有迅速浸润模具表面, 防止粘连的功能。特有的添加剂配方, 适用于长抽芯、内浇口等脱模极困难之处。使用时可直接用刷子涂抹在高温模具表面。

## 坩埚浇包涂料 (被覆剂)

产品名称	型号	应用场合	产品特点
坩埚浇包涂料 (被覆剂)	YR PG 1000	用于各种有色合金浇铸的浇斗, 浇道, 坩埚等的一种高附着性耐熔蜡脂。	具有强力绝热作用, 能防止金属渗析, 粘连, 容易清除, 涂层寿命长。可提高铸件质量, 延长坩埚/浇包的寿命。每次涂抹后, 连续有效工作时间可达一星期以上。

**注意: 特殊设备应用点、行业设备专用油脂、**

**敬请咨询我们的工程师和服务商**

