



智高(伟思)化学科技有限公司
WISE CHEMICAL TECH CO.,LTD.

PRODUCT BROCHURE

产品宣传册

► 碳氢/改性醇/水洗洗净液/工业设备油/金属加工油/防锈材料



公司简介	02	冷锻成型油LD	27
成长历程	03	淬火油/液 CH/CW	27
组织架构	04	柱塞油ZS/YZ	27
企业文化	05	减震器油YZ	27
客户信任	06	液压油A	28
研发团队、检测仪器	07	火花机油EDM	28
生产技术、设备	08	齿轮油GS/GSH/GSS	29
品质管理	09	蜗轮蜗杆油GSK	29
环境保护	10	空气压缩机油AV/AVF	29
售后与技术支持	11	导轨/主轴用油SW/CCW	30
核心优势	12	链条油HS	30
环保水性金属切削液MW	13	氟素干性润滑剂FD	30
环保水性金属切削液MW	14	(有机热载体)导热油HQ/HG	31
环保水性金属切削液MW	15	真空泵油VP	31
环保水性金属切削液MW	16	碳氢洗净剂N WISECLENE	32
纯油性切削油MS	17	改性醇/强力碳氢真空洗净剂 SE/SEK WISECLENE	33
纯油性切削油MS	18	真空碳氢精密洗净剂 N/MX WISECLENE	34
攻牙油L	18	碱性水洗洗净液 WISE WISECLENE	35
微量切削油MQL	19	碱性水洗洗净液 WISE WISECLENE	36
线材拉伸油MD	19	中性精密水洗洗净液 WISE WISECLENE	37
管材拉伸油MD	20	多功能碳氢洗净剂 WH/WOH WISECLENE	37
棒材拉伸油MD	20	碳氢脱水剂DP/WP WISECLENE	37
板材冲压拉伸油/液PS	21	喷淋洗净液 SP WISELENE	38
板材冲压拉伸油/液 PS/PSW	22	金属研磨抛光水洗洗净液 WISECLENE	39
挥发性冲剪油VS	22	陶化前处理剂 KF WISECLENE	39
挥发性冲剪油VS	23	硅烷处理剂 KP WISECLENE	40
防锈油RS盾牌	24	酸性水洗洗净液 A WISECLENE	40
防锈油RS盾牌	25	钝化剂D	41
水性防锈剂 RW	26	环保脱漆剂 PS	42
气相防锈油VCI	26	塑胶模具除锈洗净液	42

公司简介

COMPANY PROFILE

东莞市伟思化学科技有限公司成立于2011年6月，工厂设在广东东莞。东莞大岭山镇下高田伟思工厂2017年1月建成投产，员工105人，占地面积30亩，拥有先进检测分析仪器和自动智能化生产设备，年产量超过5万吨。是一家专业研发、生产、销售高性能精密洗净剂、光电半导体化学品、助焊剂、研磨液、抛光液、工业润滑油、防锈材料、干洗材料及提供创新解决方案的国家高新技术企业。产品通过ISO9001质量认证、ISO14001环保认证、IATF16949汽车行业认证，取得排污许可证，也是新材料及新技术先行者，行业最大规模之一。主要服务国内制造业内外资企业客户，且洗净及润滑防锈技术在业内居领先地位。

为了更好地满足客户，扩大市场占有率，智高（伟思）在中国主要工业城市上海、昆山、无锡、合肥、宁波、武汉、成都、重庆、天津、南昌、福州、长沙、大连、青岛等设有办事处或仓库。

公司于2016年6月在江苏常州成立常州智高化学科技有限公司，工厂占地面积达55亩，于2023年2月建成投产，主要负责华东华北东北市场。

智高（伟思）运用科学方法和技术创新及持续积累，以“人智慧”的力量及优秀团队持续为客户提供高效、低碳、安全、环保的产品及满意服务，使核心产业更加完美。从SMT、电子元件、PCB、PCBA、MEMS、IGBT、SIP、WLP、LCD、OLED、AI、5G通讯、光学玻璃、触摸屏、半导体、机器人、高铁配件、汽车零部件、轴承、粉末冶金、钟表配件、微电机、OA产品、IT产品、连接器、手机穿戴设备、家电、热管理、热处理、精密金属制品、塑胶模具、医疗设备、航空航天、军工、船舶、干洗行业等，智高产品被广泛应用于各市场领域。以客户为中心为各制造产业客户创造更高价值和利益，满足了不同客户近期目标和未来的要求！



中国华南东莞工厂



中国华东常州工厂

成长历程

GROWTH PROCESS

公司成立超过**20**年，
在此期间公司不断成长、壮大、服务过的企业
已超过**3000**家，在行业树立了新标杆。



2017年1月

成立东莞大岭山伟思工厂，
于2017年1月建成投产，占
地面积30亩

1999年6月

成立东莞智高化学

2003年7月

江苏昆山成立办事
处及仓库

2009年4月

无锡成立办事处
及仓库

2012年5月

合肥成立办事处

2014年5月

成为国家高新技术企业

10

11

2023年2月

成立常州智高工厂，于
2023年建成投产，占地
面积 55 亩

2006年9月

上海智高成立

2010年6月

宁波成立办事处

2013年

武汉、南昌、成都、天津成
立办事处及仓库

2002年

建立东莞市智高
化学原料工厂



组织架构

ORGANIZATION

2大生产基地
30个办事处



企业文化

COMPANY CULTURE

公司文化

和谐包容
敬业诚信
创新高效

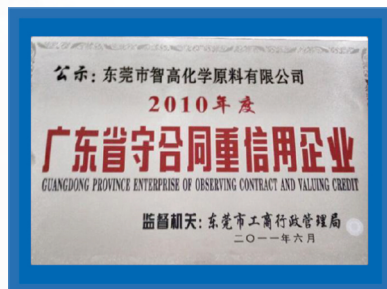
核心价值观

品质第一
创新高效
环保安全

公司愿景

成为中国工业洗净剂、防锈材料、
金属加工液、干洗材料行业的领航者

企业荣誉 Enterprise Honor



客户信任

CUSTOMER TRUST

感谢各行业重要的客户对智高(伟思)化学的信任与支持, 您的青睐是智高(伟思)化学无限的动力。
我们将精益求精, 不断开发制造更适合客户所需求的产品, 来回报您的支持。

感恩客户 Thanksgiving Customers



研发团队、检测仪器

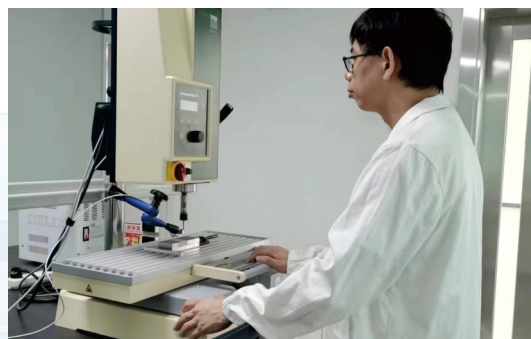
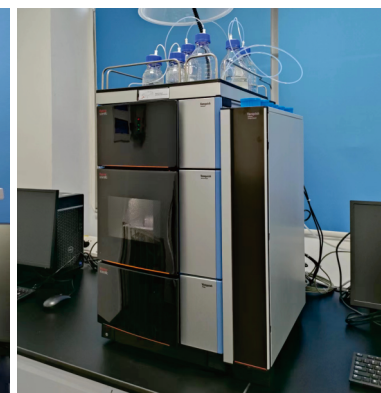
R & D TEAM, TESTING EQUIPMENT

现代企业不仅是人才竞争,同时也是产品竞争,产品更新换代很快,企业只能制造低成本、高品质、高效、环保安全的产品,否则将失去竞争力渐渐退出市场。所以公司每年投入巨资引进先进仪器设备、专业人才团队及与国内大学研究机构相互合作,不断改良产品和开发创新高效产品,以满足市场变化需求,与时代同步,让公司产品竞争保持在行业领先地位。



常州研发团队

东莞研发团队



生产技术、设备

PRODUCTION TECHNOLOGY, EQUIPMENT

随着社会波浪式不断向前发展进步,要求越来越高,在清洁安全生产过程中,要做到低成本、高效、创新且环保产品,我们必须拥有先进的设备和严格的技术管理。二十多年生产经验及技术积累,从原材料、配方、生产工艺、生产设备,仪器检测全监控,确保整个过程品质安全和稳定。高效、安全环保、让客户放心使用、降低三废排放。



品质管理

QUALITY MANAGEMENT

智高伟思逐步完整的品质控制系统、人才培训体系、ERP系统、ISO9001质量认证、ISO14001环保认证、IATF16949汽车行业认证、ISO13485医疗器械认证、CE安全认证、GJB9001军工认证、AS9100航空航天行业认证。

采购品质体系、生产过程品质控制体系等提高产品质量。

品质管理 Quality Management

合格供应商标准建立

先进精良自动化生产线

国际生产标准要求

成品包装前检测

送货出库前检测

原料入库前检测

产品配方确认建立

安全清洁生产建立

生产设备操作确认

先进仪器检测分析

客户使用标准确认

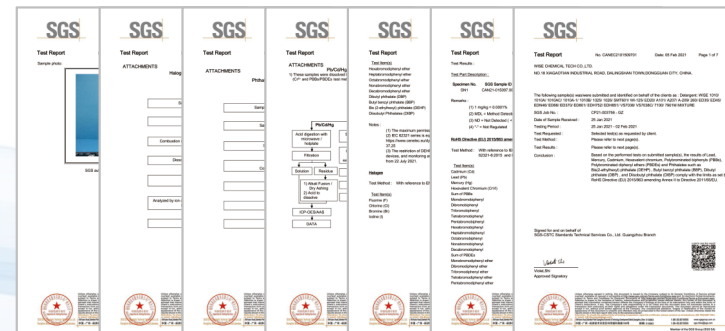
生产投料前检测

原料质量标准建立

生产工艺标准建立



- 公司拥有完善的ISO9001:2015质量管理体系、ISO14001:2015环境管理体系、IATF16949:2016汽车行业管理体系。
- 所有产品均通过专业检测公司检测，严格按照中国、欧盟ROHS标准检测，符合要求。



环境保护

ENVIRONMENTAL PROTECTION

随着世界范围内的环境污染与生态破坏日益严重,环境问题和环境保护逐渐为国际社会所关注。国内出台各种环保法律法规,其中工业生产环保要求尤为严格,智高(伟思)化学以保护人身安全健康和环境为前提,遵守法律、法规及行业标准和准则,针对这些要求对生产也有严格的控制及遵守。



- ▶ 在来料、研发、生产、贮存、销售过程中不使用中国及欧美禁止使用的物质。
- ▶ 引进先进的设备仪器和环保高效的配方,力求生产过程中清洁安全环保生产,不会产生三废或者经过合格处理符合国家标准才排放。
- ▶ 致力于研发、使用可循环再用和可生物降解产品。
- ▶ 不断开发引进环保材料,确保产品符合 ROHS 、 Reach 、 PFOS 、 无卤、 VOC 等环保要求。
- ▶ 向公司员工和客户宣传环保知识,做一个对社会有责任的企业。

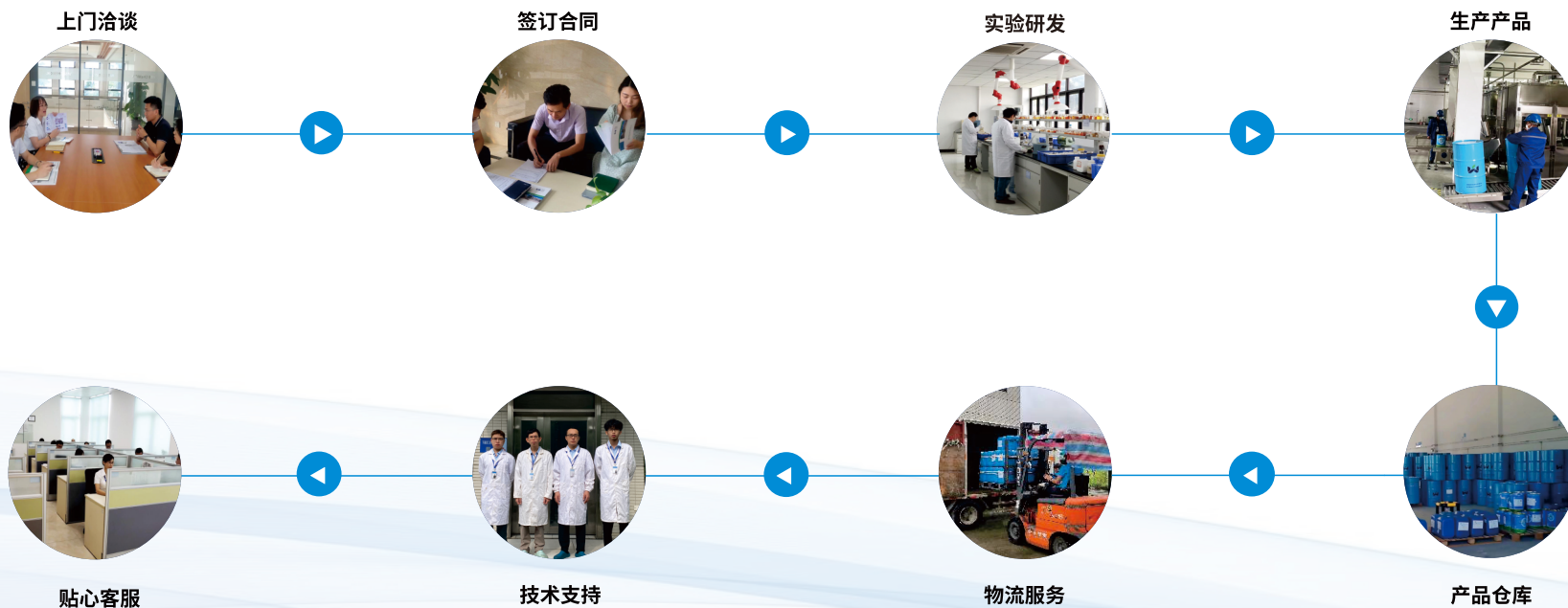


售后与支持

AFTER-SALES AND SUPPORT

- ▶ 智高(伟恩)专注在光电半导体化学品、电子、半导体焊接材料、精密洗净、工业润滑、防锈等行业深耕20多年;拥有专业产品和创新高效技术,安全可靠;先进的生产设备、仪器和人才、技术、经验等优势更易解决客户问题。
- ▶ 在中国主要工业城市拥有自己工厂、仓库、办事处和物流团队,交货方便、准时。
- ▶ 培训有素及经验丰富的业务人员为客户及时解决售前、售中、售后相关问题。
- ▶ 经验丰富、受过专业高等教育和专业培训研发技术工程师为客户提供创新高效、安全环保产品。帮助客户提升生产工艺流程,生产效率及产品使用技术服务和增值。
- ▶ 拥有先进的实验室、研发仪器、检测设备、技术人员为客户提供安全、环保创新产品,让客户使用的产品不过时,同时提供可靠强大的技术支持。

服务流程 Service Process



核心优势

CORE ADVANTAGES

1

具国家危化品安全生产许可证和
排污许可证及行业权威资质



2

拥有先进自动化、可靠、
安全、清洁生产设备



3

顶级检验检测分析仪器
严苛的品质检验体系



4

华南华东区研发生产基地
年产各5万吨规模



5

20多年品牌沉淀及
专业水平和技术积累



6

专业人才和与时代同步的
先进的管理理念



7

专业研发团队、产品创新领先



8

超过300家世界五百强企业
和行业龙头企业客户



9

专业化的仓储物流体系和资质



10

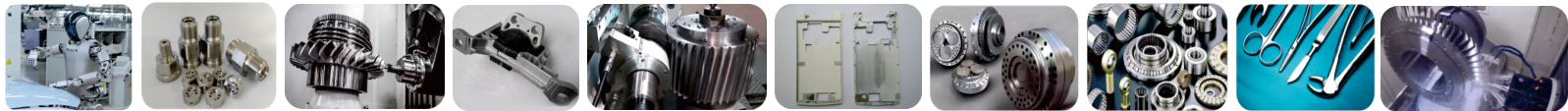
通过培训和考核的专业
销售团队

环保水性金属切削液MW

产品名称	细分行业	适用材质	产品类型	环保要求	折光系数	5%稀释液PH	性能特性及优势	适用行业
通用切削液 MW6012	中低负荷 多用途切削、 控制阀体	碳钢铝	乳化型	ROHS	1.1	9.1	通用性好，润滑性能优异，加工面光亮，低泡沫、低气味；对金属、非金属材料均无腐蚀性。用于压铸铝、型材铝、模具钢，碳钢金等结构复杂，气密性要求高压铸件，多种材质的CNC加工	模具钢，不锈钢、铸铁、碳钢、铜、铝合金等多种材质的加工；车削、铣削、刨削、钻削、锯削皆可使用；汽车涡轮壳、高铁齿轮、液压油缸、法兰、油泵、铝合金缸体、缸盖、新能源电机外壳
中低负荷切削液 MW6033	中低负荷 通用切削		半合成/ 微乳型	ROHS	1.1	9.3	润滑清洗性能优异，加工面光滑；低气味，不易发臭，使用寿命长。适用汽车和3C行业铝合金切削液，铝缓蚀性能突出；也用于汽车铝轮毂的粗车和精车加工	铝轮毂的粗加工、精加工；部分黑色金属如模具钢、不锈钢的中负荷加工、压铸机配件、家电、电驱外壳、攻牙、新能源变速箱外壳铝孔加工
通用切削液 MW6110	模具、无人机、 3C行业细微 部件加工	铸铁铝	半合成	ROHS	1.4	9.1	低泡沫，低气味，乳化性能好，清洗性能好，铝缓蚀性能好，工件带走量少。用于黑色及有色金属中高难度的切、车、钻、铣等加工，也适合铝合金加工/铸铁或钢的加工，发动机加工	铝合金、铜合金、不锈钢、中低碳钢、铸铁的精密加工；适用于自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削；也适用于紧固件铝板、铜板的冲压成型；手机壳、发动机、模具加工、无人机
铝钢切削液 MW6160	手机、无人机、 铝合金中框 及配件加工	铝	半合成	ROHS	1.4	9.0	使用寿命长，低气味，不易发臭，铝缓蚀性能好。用于型材铝、压铸铝和碳钢的车、钻、铣、磨床等金属加工	铝合金、紫铜、不锈钢、中低碳钢的粗加工和精密加工；适用于自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削加工
粉末冶金 铸铁切削液 MW6270	粉末冶金、 MIM、重负荷 及防锈	铸铁及 粉末冶金	全合成	ROHS/ REACH	2.4	9.3	防锈性能好，磨削粉末快速沉降，铁粉屑稳定性佳，对刀具保护性能好，更长寿命。适合铸铁、碳钢、淬火钢的磨削工艺，以及铸铁的切削、镗孔、铣削工艺	铸铁、镍合金、不锈钢、碳钢的粗加工和精密加工；适用于自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削、MIM加工
铸铁精密切削液 MW6272	铸铁常规 切削加工		全合成	ROHS/ REACH	2.7	9.2	抗杂油好、粉沉降速度快，可作常规切削及清洗性，更长寿命，防锈性能突出	CNC加工、曲轴、连杆、轴承磨削、不锈钢拉丝
铸铁金属磨削液 MW6293	铸铁轻负荷 切削磨削	铸铁	全合成	ROHS/ REACH	3.5	9.3	铸铁、碳钢、石墨的切削、磨削、研磨；工序间防锈，沉降快，长时间工作液保持透明，具油水分离功能，低泡	铸铁、碳钢、石墨的切削、磨削、研磨加工；主轴、汽车零部件、变速箱轴、曲轴、连杆
铸铁磨削液 MW6295	铸铁切削、 磨削、清洗		全合成	ROHS/ REACH	3.4	9.5	防锈性较好，磨削粉末快速沉降，延长砂轮寿命，降低修砂轮的频率。低泡，低气味、抗杂油，具防锈性，不含卤素、硼酸	铸铁、碳钢、模具钢等黑色金属的切、磨工艺；部分有色金属如铜材的切削、磨削加工；阀体、缸套、液压油缸、工程机械、轴承、发动机壳、曲轴、连杆
防锈型切削液 MW6055	防锈/铝合金 保护	铸铁 兼容铝	乳化型	ROHS	1.2	9.2	防锈性良好，防锈时间可达7天以上；兼顾铝合金加工，不会对铝片腐蚀；对刀具保护性能好	铸铁、中低碳钢的切削及磨削作业，以及铜合金以及型材铝的加工、液压件、机电组件
铸铁防锈切削液 MW6088	常规碳钢 CNC切削	碳钢铜	半合成	ROHS	1.2	9.1	高性能切削液，防锈性能突出，抗硬水性能好，使用寿命长，不易发臭。适用于铸铁、中低碳钢的切削及磨削，铜合金等加工	主要用于铸铁磨削、切削加工；适用于铸铁、中低碳钢、铜材等的CNC切削加工；液压油泵、油缸、泵阀、阀兰、法兰、紧固件
钢铁切削液 MW6118	黑色金属 切削防锈	铸铁	半合成	ROHS	1.3	9.4	防锈性良好，防锈时间可达8天以上；对铸铁加工大量铁粉/铁屑稳定性佳；对刀具保护性能好，延长刀具寿命；使用寿命长，不易发臭	铸铁、碳钢的车、钻、铣、磨床等金属加工；直线导轨、丝杆、轴承、餐具、钟表配件、变速箱轴、齿轮、同步带轮、蜗轮蜗杆
长寿环保型 切削液 MW6113	重负荷、大进 量切削、汽车 零部件加工	铸铁 重负荷	半合成	ROHS	1.6	9.0	对刀具保护性能好，清洗性能好，工件带走量少；对铸铁加工大量铁粉/铁屑稳定性佳；抗杂油性能好，长时间保持切削液透明度	铸铁、钢件、铣车加工、模具行业；自动车床、加工中心、磨床等多种机床的切削、磨削加工；少量不锈钢和铝加工、变速箱轴类零件、发动机壳、曲轴、连杆、丝杆

环保水性金属切削液MW

产品名称	细分行业	适用材质	产品类型	环保要求	折光系数	5%稀释液PH	性能特性及优势	适用行业
环保型切削液 MW6151	压铸铝与铸铁组合件、喷砂压铸铝	压铸铝 铸铁	半合成	ROHS	1.3	9.1	1. 针对压铸铝合金(含铸铁混合材料), 不含氯, 使用寿命长, 不易发臭, 防锈性能突出。1年以上不需更换, 降低综合成本。 2. 多功能型切削液, 使用寿命长, 不易发臭; 对刀具保护性能好, 延长刀具寿命; 铝保护性能好。适合各种型材铝、压铸铝、少量铸铁以及碳钢的轻重负荷加工, 用于CNC及车床加工以及经常停开机的模具加工行业	铝合金、铜合金的中高负荷加工; 部分黑色金属的中负荷加工。铝合金、紫铜、模具钢, 铸铁、碳钢和不锈钢等多种材质的加工; 用于车削、铣削、刨削、钻孔、锯削、铝合金缸体、缸盖
不锈钢切削液 MW6161	压铸、不锈钢、铁、人形机器人	铸铁	半合成	ROHS/REACH	1.2	9.1	润滑性、极压性、低泡沫、低气味、长寿命、低皮肤刺激; 同时对铸铁、碳钢有较好防锈要求; 对刀具保护性能好	直线导轨、表壳、表盖、表镜、餐具、丝杆、不锈钢轴芯、法兰、控制阀、不锈钢、汽车配件
铝合金切削液 MW6156	3C行业/5G滤波器腔体/铝合金	铝	半合成	ROHS/REACH	1.3	8.9	环保安全, 不含硼、卤素、锌、甲醛等禁用物质, 铝保护性能好, 延长刀具寿命。可为客户节约切削液消耗量	3C行业铝合金切削; 5G滤波器腔体
铝铜切削液 MW6178	3C行业超高速/高水压加工	铝铜钢 高水压	半合成	ROHS	1.3	9.0	润滑性能好, 加工面光洁度高, 铝保护性能好, 抗硬水可达1100ppm以上。适用不锈钢、碳钢的重负荷大切削量加工, 可用于压铸铝、型材铝的各种加工, 尤其适合刀具、钻头极细的加工	铝合金、紫铜、不锈钢、中低碳钢的粗加工和精密加工; 自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削加工 也可铝板、铜板的冲压成型加工
铝铜半合成切削液 MW6163	压铸铝及型材铝/重负荷切削/汽车零部件加工/紧固件	铝 重负荷	半合成	ROHS	1.3	9.1	使用寿命长, 工人过敏现象及加工液综合成本高等现象改善; 不易发臭, 铝缓蚀性能好, 环保不伤手	利用车铣钻等加工; 各类铝合金、铜合金的中高负荷加工; 部分黑色金属如模具钢、不锈钢的中负荷加工; 发动机机体支架、汽车转向系统、油泵
环保型切削液 MW6211	3C零部件高光洁度加工	铝/铜/锌合金	全合成	ROHS/REACH	2.4	7.9	抗杂油性能强, 沉降性能优异, 使用寿命长, 符合多项环保标准	铝型材、压铸铝和碳钢的粗加工和精密加工; 自动车床、加工中心、磨床等多种机床的切削加工; 3C行业跟汽车行业零部件加工
铝铜切削液 MW6120	压铸铝及型材铝重负荷切削汽配行业加工	压铸铝 重负荷	半合成	ROHS	1.3	9.1	使用寿命长, 不易发臭; 润滑性能好, 加工面光洁度高; 延长刀具寿命, 铝缓蚀性能好	各种铝合金、压铸铝、喷砂压铸铝、紫铜、不锈钢、中低碳钢的粗加工和精密加工; 适用于自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削加工。汽车发动机、汽车转向系统、航空航天零部件、数控器壳体、变速箱壳、5G滤波器、散热器壳体
铝合金切削液 MW6121	3C行业7系列铝合金航空航天	7系铝	半合成	ROHS	1.4	9.1	铝缓蚀性能好且对7系列铝4小时以上持续加工铝无腐蚀, 抗杂油性能好, 能长时间保持切削液洁净程度	航空铝的车、钻、铣等加工, 铝型材、压铸铝、铸铁、碳钢和不锈钢的加工。车削、铣削、刨削、钻孔、锯削皆可使用。航空航天零部件、汽车转向系统、发动机壳体支架
环保全合成切削液 MW6260	压铸铝常规切削	铝合金 铜合金 锌合金	全合成	ROHS/REACH	2.4	7.9	高润滑性好, 低气味, 抗杂油, 使用寿命长, 不易发臭, 防锈性能突出, 环保不伤手	铝合金、不锈钢、碳钢甚至钛合金的加工, 也用于3C行业的铝合金高光、不锈钢表带钻孔等工艺; 各类要求高防锈黑色金属合金材料的切削、磨削冷切加工; 部分色金属如铝材的切削、磨削加工; 部分CNC加工中心、车床等切削加工冷却
多效金属切削液 MW6122	卫浴锌合金及铜合金加工	铜锌	半合成	ROHS/REACH	2.4	9.1	加工铜不析皂, 清洗性能不下降; 抗硬水可达1300ppm以上; 用寿命长, 不易发臭	不同金属的切削和磨削加工, 非常苛刻加工条件下也不需特别维护



环保水性金属切削液MW

产品名称	细分行业	适用材质	产品类型	环保要求	折光系数	5%稀释液PH	性能特性及优势	适用行业
镁铝合金切削液MW6155	高润滑	镁合金	半合成	ROHS/REACH	1.1	8.9	良好润滑性, 缓蚀性, 抗硬水性能好, 可达5000ppm以上; 抗杂油性能好, 能长时间保持切削液透明程度	镁合金、铝合金和铜的切削、攻丝等加工
铝镁合金切削液MW6215	中轻负荷	铜铝镁合金	全合成	ROHS/REACH	2.4	8.5	镁及其合金缓蚀性能好, 抗硬水性能大于8000ppm, 稳定性佳、对材料兼容性好	各种镁合金、铝合金、锌合金和铜的切削、攻丝等加工; 车削、切削、磨削、钻孔都可使用
长寿环保切削液MW6105	重负荷 大切削量加工	不锈钢 含氯	乳化/ 半合成	ROHS	1.5	9.2	低泡、低成本, 不易发臭, 保护刀具延长寿命; 抗杂油性能好, 含氯, 能长时间保持切削液洁净程度, 不易粘附在材料上。可作为水性不锈钢冲压拉伸油使用, 兼顾型材铝和碳钢加工	要求高防锈黑色金属合金材料的切削、铣削、钻孔、磨削冷却加工。部分有色金属如型材铝、铜材的切削、磨削加工; 轴承、丝杆直线导轨、升降栏、人形机器人、滚珠丝杆; 超强的润滑性可以作水性冲压油使用
重负荷切削液MW6108	重负荷切削 手机钛合金中框	钛合金 不含氯	半合成	ROHS/REACH	1.1	9.2	低泡、不易发臭, 不含氯、镍、锌, 对刀具保护性能好; 抗杂油性能好, 能长时间保持切削液透明程度	不锈钢、铬镍铁合金、钴铬高温合金、高温合金、钛合金、型材铝各种重负荷切削、铣削、钻孔、磨削加工。汽车零部件、线性导轨丝杆、燃气轮机、定子叶片、航空航天零部件、发动机壳、曲轴保护、结构件、机闸、涡轮盘、骨科植入材料、钝钛和不锈钢材质的骨板、髓内针、脊柱钉、人体创伤修复脊柱矫形等治疗领域
钛合金切削液MW6109	人形机器人、 飞机、手机和医疗、 眼镜行业钛合金部件	钛合金铝	半合成	ROHS	1.1	9.2	多用性, 产品稳定、改善工人过敏现象, 不易发臭, 高效润滑性, 低泡低味, 耐硬水, 生物性能稳定的水溶性钛合金切削液, 对钛合金保护性能好, 使用寿命长。可获得理想的钛合金, 不锈钢和铝合金、车铣钻攻丝加工	钛合金、高温合金、不锈钢和铝合金加工。飞机零部件、手机外框、眼镜架、燃气轮、定子叶片、航空航天、军工、医疗器械、压铸铝合金、钢和航空零部件、手机中枢、折叠屏、铰链、骨科医疗器械、植入物加工硬度较高钛合金、钴铬
全合成切削液MW6209	锌管/碳钢管焊接	钢、焊管 加工	全合成	ROHS	2.3	8.9	用于造纸机轧辊磨削, 超强的防锈性对冷轧板防锈可以达到7天以上, 以及CNC机床切削加工。锌保护性能好且抗杂油性能好, 能长时间保持切削液洁净度	造纸机轧辊、一般CNC切削加工
黑色金属切削液MW6237	不锈钢/碳钢焊管加工		全合成	ROHS/REACH	3.5	9.3	低泡, 用于铸铁、石墨的切削、磨削、珩磨, 碳钢的磨削, 工序间防锈, 沉降快, 长时间工作液保持透明, 油水分离效果优异	铸铁、碳钢的粗加工; 适用于自动车床、加工中心、磨床等多种机床的切削磨削加工
环保型切削液MW6218	不锈钢/铝/钛合金 混合材质	不锈钢	全合成	ROHS/REACH	2.3	9.2	低泡, 超强抗菌性能使用时间1年以上, 集中供液系统达到2年以上。可生物自然降解, 通用性能好, 可加工不锈钢, 铝合金, 锌合金, 铜合金; 使用寿命长, 不易发臭; 延长刀具寿命	电子烟, 小圆管, 不锈钢, 铝合金, 锌合金, 铜合金, 空压机配件
全合成磨削液MW6275	轴承/齿轮内圈外圈/ 花键/螺纹	轴承磨削	全合成	ROHS	2.3	9.3	极低泡沫, 低VOC, 不易发臭, 使用寿命长, 防锈性能突出, 安全环保, 不含磷、氯、亚硝酸盐、苯酚、硅等有害物质。延长砂轮寿命, 避免磨削烧伤带来负面影响	轴承/齿轮/铸铁和碳钢的磨削加工



环保水性金属切削液MW

产品名称	细分行业	适用材质	产品类型	环保要求	折光系数	5%稀释液PH	性能特性及优势	适用行业
硬质合金磨削液 MW6281	数控刀具 硬质合金	钨钢磨削	全合成	ROHS/REACH	2.4	9.5	低泡沫,低VOC,专为硬质合金磨削研发,对钴元素的析出有很好的抑制作用。不含腐蚀性胺、保护刀具;磨削粉末快速沉降;防锈性能突出;磨削液容易从刀具表面清理掉,确保顺利涂层过程	数控刀具、齿轮磨削,硬质合金、钻头
全合成硬质合金磨削液 MW6282	硬质合金		全合成	ROHS/REACH	3.4	9.3	低泡沫,低VOC,不易发臭,使用寿命长,防锈性能突出,磨削粉末快速沉降。对钴离子有抑制析出效果。不含磷,废液处理方便;磨削液容易从刀具表面清理掉,确保顺利涂层过程	硬质合金刀具的磨削,以及铸铁和碳钢磨削、切削加工
钕铁硼永磁磨削液 MW6300	切割磁棒	钕铁硼 钕铁硼磁铁	全合成	ROHS/REACH	2.5	7.8	低泡沫,稀释液清澈透明,润滑性好,对环胶腐蚀性低,不产生掉胶溶胶现象,有非常好的防锈效果,可作为钕铁硼磨削液使用	钕铁硼厚片的内圆切割,钕铁硼的防锈、磨削使用
磁铁合金磨削液 MW6320	平面磨削		全合成	ROHS/REACH	1.8	9.2	低泡沫、低气味、使用寿命长,不易发臭,磨削粉末快速沉降,抗杂油性能好,能长时间保持切削液洁净程度,不易发臭	轴承的外圆磨、无心磨工艺,以及铸铁、碳钢等黑色金属材料的CNC加工。各类要求高防锈黑色金属合金材料的磨削冷切加工;部分CNC加工中心、车床等切削加工
玻璃切削磨削液 MW6311	玻璃、陶瓷、触摸屏	玻璃陶瓷/ 触摸屏	全合成	ROHS/REACH	2.5	9.1	磨削粉末快速沉降,不伤手,低泡沫,低气味。抗杂油性好,能长时间保持切削液洁净程度	各种玻璃、陶瓷材料,特别是触摸屏手机玻璃的精密磨削、切削、钻孔、切削、倒角等工艺
玻璃磨削液 MW6313	玻璃、陶瓷、触摸屏、蓝宝石		全合成	ROHS	3.5	8.9	磨削粉末快速沉降,低成本,抗杂油性能好,能长时间保持切削液洁净程度。低泡沫,低气味不伤手,对玻璃细屑的沉降性很好,有利于其过滤分离,皮肤长期接触产品不会有过敏长斑现象	各种玻璃、陶瓷材料、触摸屏手机玻璃的精密磨削、切割、切削、钻孔、倒角等工艺
高速通用磨削液 MW6321	长防锈型	碳钢及合金钢	全合成	ROHS	2.2	9.4	低VOC,低气味,低锈,不易发臭,使用寿命长,防锈性能突出;磨削粉末快速沉降;即使在高压大流量生产条件下,保持极低泡	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢、钢和铜合金及非金属材料的精密磨削、切削加工
高速钢铁磨削液 MW6322	钢铁/内外圈磨/冷轧辊		全合成	ROHS	3.4	9.5	低VOC,外观透明,抗杂油性能好,磨削粉末快速沉降,能长时间保持切削液清洁,防锈性能突出。避免磨削烧伤带来负面影响	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢、钢及非金属材料的精密磨削加工;各种磨削机床加工,单机与中央供液系统;外圆磨、内圆磨等多种磨床的磨削加工;电子烟,热轧辊外圈磨削
长寿精密研磨液 MW6351	高精度 无心研磨		全合成	ROHS	1.9	9.3	低VOC,抗杂油性能好,磨削粉末快速沉降,能长时间保持切削液洁净程度,低泡,低气味,使用寿命长且不易发臭。适合轴承的外圆磨、无心磨工艺,以及铸铁、碳钢等黑色金属材料的CNC加工	轴承的外圆磨、无心磨工艺,以及铸铁、碳钢等黑色金属材料的CNC加工
环保型切削液 MW6366	无心研磨/ 镜面磨削	不锈钢 铝合金	全合成	ROHS/REACH	2.4	7.8	低VOC,使用寿命长,不易发臭,低气味,低气雾,抗杂油,高润滑性,防锈性能突出;不伤手,使用寿命长	铝合金、不锈钢、碳钢甚至钛合金的加工,以及3C行业的铝合金高光、不锈钢表带钻孔等工艺;各种要求高防锈黑色金属合金材料的切削、磨削冷却加工;部分CNC加工中心、车床等切削加工冷却
微乳通用磨削液 MW6127	粗车和精车 通用-单机使用	汽车 铝轮毂	半合成	ROHS	1.3	8.8	寿命长,低气味,抗杂油,不易发臭,极低泡沫。润滑性能好,加工面光洁度高。高效冷切性和边界润滑,不含硫、磷、硅、锌,稀释液外观透明,对铜铝等有色金属保护	铝合金、铜合金、不锈钢、中低碳钢、铸铁的精密加工;自动车床、加工中心、锯床等多种机床的切削加工;适用于铝板、铜板的冲压成型加工;黑色及有色金属高难度的切、车、钻、铣等加工
轮毂磨削液 MW6128	粗车和精车 通用-集中供液		半合成	ROHS	1.3	9.1	耐硬水,抗杂油,低气味,低皮肤刺激,可达1100ppm以上;低温溶解性能好,不析皂,对刀具保护性能好,延长刀具寿命。容易清洗,无残留物,拒油污能力强,对铝铜等有色金属保护	汽车铝轮毂的粗车(3-5%),精车加工(8-10%),以及单机和集中供液系统,也适用于其他行业的铝合金加工使用

纯油性切削油MS

产品名称	细分行业	产品外观	40℃运动粘度	闪点	环保要求	适用加工方式	适用材质	性能特性及优势
镁铝合金切削油MS8020	精密切削	无色透明	10±3	150℃	ROHS/REACH	车削、铣削、刨削、镗孔、钻孔、铰孔	铜、铝、镁合金	不易氧化变色，清洗性能好。低粘度、高闪点，杜绝镁合金加工中的火灾隐患；环保，不含硫氯添加剂，保持有色金属原有光泽
铜铝合金切削油MS8022	高速切削/磨削	浅黄色	12±1	157℃	ROHS/REACH	车、铣、钻、铰、锯、磨	铝合金、铜材、镁材	工件表面光洁度，润滑性能好，延长刀具使用寿命；低粘度，冷却速度快；防锈性好，工序间防锈，不会产生锈痕；低油雾
不锈钢切削油MS8052	高速极压切削	黄色	15±2	180℃	含CL/ROHS	车削、铣削、钻孔、深孔钻、镗孔、攻丝	不锈钢、难加工金属材料	极压性强，有效延长刀具寿命，适于加工不锈钢等难加工的黑色金属；具有优良的渗透性和排屑性能，也适于深钻孔、攻丝等工艺；粘度较低
钢铁切削油MS8077	黑色金属切削 齿轮加工	黄色	32-46	175℃	ROHS/REACH	车削、铣削、钻孔、镗孔、攻丝、内外拉削	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢、钛合金、齿轮	不含磷、氯成分，环保；极压性强，可加工滚齿、剃齿、不锈钢、合金钢等黑色金属、高难度材料内外拉削、车削；气味低，不伤手，有效改善工人的操作环境
通用切削油MS8123	走心机加工	黄色	10±2	153℃	ROHS/REACH	混合切削、钻孔、镗铣	碳钢、铜材、铝合金	用于走心机加工，清洗性好，不含氯及其他有害成分，可加工碳钢、铸铁、铝件、钢件
高负荷切削油MS8098	重载切削 人形机器人	黄色	35±2	215℃	含CL/ROHS	车削、铣削、钻孔	不锈钢、合金钢	油雾少，润滑性能好，气味低，不伤手，为难加工材料不锈钢、钴铬高温合金、高镍合金钢、耐热钢的高难度切削加工，可用于各类组合机床的切削加工
自动车床切削油MS8102	混合切削	黄色	32±2	210℃	含CL/ROHS	混合切削、钻孔、镗铣	碳钢、黄铜、铝合金、不锈钢	油雾少，气味低，不伤手，不产生过大油烟，润滑性能好，专用于黑色金属自动车床加工
环保钢铁切削油MS8101	钢铁切削	黄色	11±2	151℃	ROHS/REACH	车、铣、攻丝、铰孔	不锈钢、碳钢、铸铁、铝合金	在高温、高压下能在加工件交界面形成边界润滑膜，提高加工件表面光洁度及加工精度。优良的工序间防锈
精密切削油MS8090	精密切削/齿轮加工/走心机	深棕色	26±2	180℃	ROHS/REACH	车削、铣削、刨削、镗孔、钻孔、铰孔	不锈钢、合金、高温合金钢	用于自动车床、走心机对通用金属材料的车削加工。延长刀具寿命，低气味，不含氯
极压切削油MS8125	碳钢切削	黄色	15±2	154℃	含CL/ROHS	钻孔、车削、铣削	不锈钢、碳钢、铸铁、铝合金	低成本，对碳钢类黑色金属可提供工序间防锈保护
通用环保切削油MS8166	中高负荷	黄色	28±2	180℃	ROHS/REACH	车削、铣削、钻孔、镗孔、攻丝	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢等黑色金属，铜、铝等有色金属	不含磷、氯，不伤手，改善工人操作环境；通用性强，极压性好，防锈防腐性能好，可加工有色金属及黑色金属；有效延长刀具使用寿命，可用于加工不锈钢、合金钢等难加工金属
环保通用切削油MS8190	中高负荷	深棕色	30±2	185℃	ROHS/REACH	车削、铣削、刨削、镗孔、钻孔、铰孔	铸铁、碳钢、合金钢、剃齿、刨齿	润滑性强，专用于不锈钢零部件的精密加工，提供极佳的产品表面光洁度，延长刀具使用寿命
高速切削油MS8360	高速切削深孔钻	黄色	11±2	156℃	含CL/ROHS	深孔钻、攻丝	铸铁、碳钢、合金钢	润滑性强，冷却和清洗性佳，不刺激皮肤，适用于黑色金属的攻丝、攻牙、深孔钻加工
深孔钻切削油MS8366	深孔钻	黄色	11±2	153℃	含CL/ROHS	深孔钻、搓丝	铸铁、碳钢、合金钢	润滑性强，冷却和清洗性佳，不刺激皮肤，非常适合于60cm深小直径深孔钻、枪钻加工过程，同时可用于各种中低硬度黑色金属的高速切削工艺
深孔钻切削油MS8371	深孔钻 汽车发动机	黄色	17±2	162℃	ROHS/REACH	攻丝、攻牙、深孔钻	铸铁、碳钢、合金钢	润滑性强，冷却和清洗性佳，环保配方，不含氯。用于黑色与有色金属的钻孔、攻牙等加工
钛合金切削油MS8200	钛合金切削	黄色	22±3	200℃	ROHS/REACH/HSF	混合切削、车削、铣削、钻孔、攻丝	碳钢、不锈钢、轴承钢、钛合金	以最新功能型添加剂为主，配以合成型润滑剂，通用环保型产品，不含氯系添加剂，黑色金属通用型产品

纯油性切削油MS

产品名称	细分行业	产品外观	40℃运动粘度	闪点	环保要求	适用加工方式	适用材质	性能特性及优势
通用切削油 MS8100	铁、铝、铜	浅黄色	10±2	150℃	含CL/ROHS	混合切削、钻孔、镗铣	碳钢、铜材、铝合金、不锈钢	多功能产品，易清洗，不含氯及其他有害成分，可加工碳钢、铸铁、铝件、铜件、马达轴芯
自动车床切削油 MS8105	自动车床	浅黄色	25±5	210℃	ROHS/REACH	车削、铣削、刨削、镗孔、钻孔、铰孔	铜、铝、镁合金	极好润滑性，油雾少，用于有色金属的自动车床切削加工
齿轮精密研磨油 MS8231	齿轮研磨	黄色	15±2	156℃	ROHS/REACH	磨削、研磨、珩磨	碳钢	高润滑性能的研磨油，专为高精度、高速度重负荷的精密研磨加工研制，具备优异的抗氧化能力及良好的沉降性能
精密研磨油 MS8255	铝棒、钢球、陶瓷研磨	淡黄色液体	3±1	>100℃	ROHS/REACH	精磨、磨削	铝合金、陶瓷、钢球	散热性能优异，在高速加工的过程中能有效抑制油滴的飞溅，避免浪费并维持现场的作业环境，沉降性好，油雾低
精密磨削油 MS8282	混合切削	无色透明	4±1	130℃	ROHS/REACH	PCB微型钻头磨削	硬质合金刀具精磨	粉末沉降速度快，润滑性好，避免粉末颗粒堵塞砂轮，油雾少，有效改善现场作业环境。专用于硬质合金刀具的精磨加工工艺，特别适用于微钻的精密研磨；磨削油很容易从刀具表面清理掉，确保PVD顺利完成
精密研磨油 MS8287	钢铁磨削	无色透明	5±1	135℃	含CL/ROHS	微钻磨削	硬质合金刀具精磨	粉末沉降速度快，润滑性好，避免粉末颗粒堵塞砂轮，油雾少，有效改善现场作业环境。专用于硬质合金刀身的精磨加工工艺，特别适用于微钻的精密研磨；磨削油很容易从刀具表面清理掉，确保PVD顺利完成
精密磨削油 MS8287L (珩磨油)	精密切削/齿轮加工/走心机	黄色	7±1	140℃	含CL/ROHS	钻头磨削	硬质合金刀具精磨	粉末沉降速度快，润滑性好，避免粉末颗粒堵塞砂轮，油雾少。为要求高精度、高速度重负荷的研磨加工而开发；平面环磨或双端面研磨合金钢，适合CBN砂轮
万向节精密研磨油 MS8289	碳钢磨削	黄色	12±2	152℃	含CL/ROHS	研磨、珩磨轴承加工	套圈精磨、磨齿、滚齿、插齿	粉末沉降速度快，润滑性好，避免粉末颗粒堵塞砂轮。油雾低，高速加工时有效抑制油液飞溅，避免浪费并维持现场作业环境；平面环磨或双端面研磨合金钢，适合CBN砂轮



攻牙油L

产品名称	细分行业	产品外观	40℃运动粘度	闪点	环保要求	适用加工方式	适用材质	性能特性及优势
挥发型螺纹攻牙油 L080	挥发性攻牙	无色透明	1.5±0.5	65℃	ROHS/REACH	挥发性攻牙	镀锌板、彩钢板	加工后放置后产品表面无油渍残留，挥发快气味低。润滑性与挥发性俱佳的平衡配方，废屑排除容易，即使在很薄的板材上也可以加工理想的内螺纹，减少丝锥磨损，提高加工效率
攻牙油 L180	攻丝、攻牙	黄色	30±3	141℃	含CL/ROHS	攻丝、攻牙	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢、钛合金、高温合金钢	润滑性能好，油雾少，保障加工过程中不因产生过大油烟而影响车间环境，气味低。专为重负荷切削以及攻丝、攻牙、扩孔、螺纹加工等，用于有色金属的切削加工
攻牙油 L380	手动攻牙	深棕色	110±5	180℃	含CL/ROHS	手动攻牙	铸铁、碳钢、合金钢、不锈钢、钛合金、高温合金钢	润滑性能好，可做润滑剂使用，气味低，专为重负荷切削以及攻丝、攻牙、扩孔、螺纹加工等，适用于全部黑色金属
多功能切削攻牙油 L580	高效率攻丝	黄色	190±5	230℃	含CL/ROHS	攻牙、切削、滚齿	碳钢、不锈钢、合金钢	通用型强，性价比高，延长丝锥寿命，单头或多头自动攻牙机通用。适用合金钢、碳钢、不锈钢等金属材质的精密切削、高速切削及重负荷切削、攻丝、钻孔、铰牙、拉削等方式

微量切削油MQL

产品名称	产品外观	40°C运动粘度	闪点	环保要求	适用加工方式	适用材质	性能特性及优势
微量油雾式切削油 MQL8135	无色透明	2.2	83°C	含CL/ROHS	钻孔、锯切、铣削;≤1	碳钢、铜铝加工	挥发型,安全环保,容易雾化分散,渗透能力好。用于准干式切削技术配套设备,适合各种黑色金属及有色金属的加工
油雾切削油 MQL8137	无色至浅黄色	10	140°C	ROHS/REACH	锯切-高温烘干(200°C);≤2	铝合金、铜合金加工	矿物油型,微量的喷射量即可达到极高的切削性能,润滑性优良,提高加工精度。易清理,高温残留少。低气味、低油雾,热处理后无残留
微量油雾不锈钢切削油 MQL8150	棕黄色透明液体	32	160°C	ROHS/REACH	锯切、攻丝;≤200	不锈钢、合金钢	以植物油和合成酯为基础油,附着性好,极压性好,润滑性优良,微量的喷射量即可达到优良的切削性能,提高加工精度。可延长锯片使用寿命,适用于微量润滑系统,低气味,低油雾
微量油雾铝锯削切削油 MQL8152	黄色	43	185°C	ROHS/REACH	锯切、铣削;3-300 热锯切(500°C);≤200	铜、铝	以植物油为基础油,低气味、低油雾,操作人员易适应;附着性好,润滑性优良,微量的喷射量即可达到极高的切削性能,提高加工精度
微量油雾切削油 MQL8156	黄色	70	220°C	ROHS/REACH	热锯切(500°C);≥200	铜、铝	以植物油为基础油,闪点高,低气味,低油雾,附着性好,润滑性优良,微量的喷射量即可达到极高的切削性能,可解决热锯中的粘铝、伤锯片等问题
微量油雾切削油 MQL8158	黄色	35	180°C	ROHS/REACH	钻孔、锯切;3-300	铜、铝、碳钢	植物油基,含极压抗磨添加剂,较低表面张力,容易雾化分散,渗透能力好,可以延长模具寿命
微量油雾切削油 MQL8192	无色至浅黄色	9.2	115°C	ROHS/REACH	锯切-高温烘干(200°C);≤3	铜铝加工	以合成酯为基础油,易清理,高温残留少。低气味,低油雾。润滑性优良,微量的喷射量即可达到极高的切削性能,提高加工精度,热处理后无残留
微量多功能油雾切削油 MQL8193	黄色	46	202°C	ROHS/REACH	锯切、铣削;3-300	铜、铝、碳钢	合成型,含极压抗磨添加剂较低的表面张力,渗透能力好,可以更好的到达加工区域;可以延长刀具寿命

线材拉伸油MD

产品名称	适用材质	应用场合	加工工艺	典型粘度cts (40°C)	主要特性及应用领域
高速铝拉丝油 MD9150	铝及铝合金	铝线拉伸	小拉	20-30	铝线小拉工艺,满足出线速度为1500-1800米/分钟的润滑要求
重负荷铝拉丝油 MD9152			大拉	120-140	铝粉沉降性能良好,挥发量少,铝耗油量大幅降低
高速超拉丝油 MD9155			中拉	30-40	漆包线行业细线径的超高速拉伸,满足出线速度为1200-1500米/分钟的润滑要求
焊丝拉拔成型油 MD9157	碳钢、不锈钢及合金钢	焊丝拉拔		70	焊丝拉拔润滑性能有效防止拉模磨损,不断丝,焊丝线经均匀光亮,退火清洁性好,防锈抗氧化性能优异,不会造成铜铝锡等有色金属的氧化变色
不锈钢拉丝油 MD9160	不锈钢	拉伸	超细微钢丝的高速拉伸	5-10	适合要求表面高亮度的超细微不锈钢丝的高速拉伸,不易断丝,生产效率高,延长模具寿命
不锈钢矫直成型油 MD9161			盘条拉伸矫直	10-20	适合不锈钢盘条拉伸矫直式的润滑,表面光亮,利于后续加工,延长模具使用寿命
钛合金拉丝油 MD9165	钛合金	线材拉丝		60-70	适用于飞机发动机零部件-钛合金轴心加工,对于极难加工材料可获得优异的效果
高速铜连铸连轧拉丝液 MW6017	铜及铜合金	水性电线电缆拉丝	粗轧和精轧	-	良好的清洗性能和抗泡沫性能,润滑和拉丝性能极佳,防止铜粉在设备上的粘结。不易发臭变质,使用周期长,性价比高。适合于8毫米铜杆的连铸连轧机组的粗轧和精轧工艺的润滑冷却

管材拉伸油MD

产品名称	适用材质	应用场合	加工工艺	典型粘度cts (40°C)	主要特性及应用领域
钢管矫直成型油 MD9601	不锈钢	盘条矫直	不锈钢管材的矫直	13-17	适用于不锈钢盘条拉伸矫直式的润滑, 表面光亮, 有利于后续加工。延长模具使用寿命
钢管拉拔油 MD9602		直线拉拔	不锈钢管材的拉拔	500-600	不锈钢的拉拔, 可循环使用, 拉伸产品表面光洁, 易清洗
钢管拉拔油 MD9603					不锈钢的拉拔, 可循环使用, 拉伸产品表面光洁, 易清洗, 产品不含氯元素
电子烟管拉伸油MD9604				200-400	不锈钢管拉拔, 可循环使用, 产品表面光洁度高, 易清洗
铜管盘拉内模油 MD9700	铜及铜合金	内模 润滑油	高性能盘拉	1500-1800	退火后完全挥发, 铜管内表面残留物在0.02毫克/平方米以下, 与新的无氟制冷剂HFC-134a, 适合1000米/分钟以上高速圆盘拉伸控制内模润滑, 可一次涂油完成全部拉伸过程
空调铜管盘拉内模油 MD9701			经济盘拉	2000-3000	推荐拉拔速度:10~17米/秒, 管径:40X2.8~4X0.3毫米 ;适用黄铜、紫铜及铜合金光管时外模润滑, 良好的润滑性和退火清洁性, 拉制的管材外表面光洁, 长期存放不氧化
空调铜管连拉内模油 MD9703			连拉工艺	3000-4000	推荐拉拔速度: 10~17米/秒, 管径: 40X2.8~4X0.3毫米 ;良好的润滑性和退火清洁性, 不易氧化, 用于黄铜、紫铜及铜合金光管外模润滑
空调铜管成型内模油 MD9712			内管螺纹成型	140-160	用于铜管成型清洁度要求高的内外壁润滑使用。保证拉拔后铜管材外表面质量, 不出现拉断拉伤, 良好的防腐, 冷拉后铜管材不腐蚀、不变色;性能稳定、循环使用
空调管成型内模油 MD9715			大散盘成型	100	
铜管成型外模油 MD9752		外模 润滑油	大散盘成型	25-35	优异的润滑性能, 拉拔后铜管材外表面不出现拉断拉伤现象;良好的防腐, 冷拉后铜管材不腐蚀、不变色, 良好的长期稳定、循环使用性能。用于清洁度要求高的内外壁润滑
铜管成型外模油 MD9767			成型工序	40-50	
空调铜管外模油 MD9772			大管连拉	7000-9000	拉拔速度:10~17米/秒, 管径:40X2.8~4X0.3毫米。用于拉拔黄铜、紫铜及铜合金光管时外模的润滑, 好的润滑性和退火清洁性, 外表面光洁, 长期存放不氧化
空调铜管外模拉伸油 MD9833			盘拉-中间工序	3000-4000	退火后完全挥发, 铜管内表面残留物在0.02毫克/平方米以下, 与新的无氟制冷剂HFC-134a, 适合1000米/秒以上高速圆盘拉伸控制内模润滑, 可一次涂油完成全部拉伸过程
铝管盘拉内膜油MD9801	铝及铝合金	铝管的盘拉	铜铝管盘拉的内膜润滑	60-80	优异的润滑性能, 黏附性好, 可有效减少铝管的表面的划伤、竹节印, 高温退火无残留
铝管盘拉外膜油MD9802			铜铝管盘拉的外膜润滑	280-320	
铜铝管材拉伸油 MD9845		铝管铝棒拉伸	铜铝的重负荷高温拉伸	4000-5000	用于铝材及铜铝的重负荷高温拉伸, 高温下粘附性好, 不易流失, 也可以稀释后使用
铝材挤压成型油 MD9847			精密挤出成型	450-500	用于铝材挤压机的大口径管材、型材的精密挤出成型, 电脑散热风扇铝材, 空调铜管外模油使用
铜铝拉拔油 MD9858			冲压、深拉拔、拉丝	9000-10000	用于五金材料、家电、铝管、汽车铜铝及其合金的板棒管材异形材的重负荷拉伸拉拔拉丝冲压成型润滑, 具有良好的润滑性和退火清洁性、不氧化、不变色
铝管拉拔油MD9850		铝管的棒材/线材拉伸	铝管的扩口与缩管	40-50	良好的润滑性能, 黏附性好, 可有效减少铝管表面的划伤、竹节印

棒材拉伸油MD

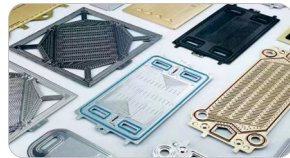
产品名称	适用材质	加工工艺	典型粘度cts (40°C)	主要特性及应用领域
铜包铝专用拉伸油 MD9320	铜及铜合金	纯油拉伸	149	铜管、铝棒纯油拉伸, 对铝和铜均有优异的润滑及抗氧化效果, 用于铜包铝的粗拉伸及重负荷拉伸
重负荷水性铜管拉伸油 MW605S		水性拉伸	31	铜管、铜棒拉伸、拉长、水性拉伸, 适合大口径、壁较厚的铜管、铜棒的挤压拉伸, 提供光亮的加工表面, 长期存放不氧化
铜铝拉伸油 MD9322	铜、铝及铝合金	铜、铝管材、棒材 拉长拉伸	95	铝管铝棒拉伸、拉长, 用于中、大口径铜、铝管材、棒材拉伸 (拉长), 自选车车架管材
钢材拉伸油 MD9356	碳钢、不锈钢及合金钢	极高难度拉伸(拉长)	895	用于碳钢、合金钢材质的棒材、管材、线材/异性钢材的极高难度拉伸 (拉长), 可稀释使用
精密拉伸油 MD9363		棒材、管材的拉拔	151	棒材、管材的拉拔, 用于碳钢、不锈钢及合金钢棒材、管材的冷轧、拉拔, 和厚度在3-10毫米的金属板材的冲压、冲剪、深拉拔成型

板材冲压拉伸油/液 PS

产品名称	加工工艺/ 细分市场	粘度cts (40°C)	主要特性及应用领域	应用行业
高效环保冲压油 PS7900	低中负荷冲压	35	通用性, 润滑防锈好, 不易产生碳灰。适用于低中负荷浅冲压, 易清洗; 电容铝壳方形/圆形电池盖板, 3毫米以下防爆片	手机铝壳、电池铝外壳、 键盘铝底板
铜铝冲压油 PS7902	铜铝压板成型	26	低粘度易清洗, 代替菜籽油使用。适合中/重负荷的铜、铝板材拉伸、微马达壳、方形/圆形电池基板、3毫米以下防爆片旋压成型	中负荷; 拉伸
铜铝冲压油 PS7903		95	易清洗, 润滑性好。从一般到中等负荷的冲压、拉伸润滑, 不含氯、无腐蚀, 适用于铜铝管、棒材的拉拔、热成型等工艺	重负荷; 拉伸
马达壳冲压油PS7903	马达壳冲压	90	良好的润滑性, 防锈性, 有效防止拉花, 工件长期储存不生锈	碳钢板马达外壳
马达壳冲压油PS7903Z		100	富含大量润滑剂, 对镀锌层和模具保护好, 防锈性优异, 切口不生锈	镀锌钢板马达壳
新能源汽车电池壳拉伸油 PS7905	新能源汽车/ 铝动力电池壳 冲压拉伸	158	润滑性极好, 适于大尺寸、无冷凝等高难度铝电池壳拉伸、新能源动力电池壳拉伸	中大壳、无冷凝
铝电池壳拉伸油 PS7906		170	润滑性好, 降低修模频率, 适用于有冷凝的新能源汽车、中大壳拉伸加工	中大壳、有冷凝
铝电池壳拉伸油 PS7906B		149	易清洗, 润滑性好, 适于中小型铝电池壳加工、动力电池壳、电容铝壳拉伸	中大壳
动力电池壳拉伸油 PS7906D		198	粘度较大, 有效提供较强的油膜保护, 适于高速和高难度冲压拉伸加工	进口高速拉伸设备
电容铝壳冲压油PS7907	电容铝壳	70	低粘度, 易清洗, 清洗后产品不粘结, 针对小型电容铝壳拉伸	小型电容铝壳
电容铝壳冲压油PS7907A		150	高粘度, 油膜强度大, 有效防止拉花和保护模具	大型电容铝壳
铝壳拉伸油 PS7907	手机电池壳 冲压拉伸	91	低消粘度, 高要求的手机电池铝壳、电容铝壳拉伸	小型手机铝电池壳
铝壳拉伸油 PS7908		128	手机铝电池大壳和新能源汽车电池小壳的冲压拉伸, 润滑性稳定不易产生拉模, 刮花, 气味极低后续易清洗	中大型手机铝电池壳
钢电池壳拉伸油 PS7912	钢电池壳成型	76	润滑性好, 有效控制冲压拉伸时的摩擦系数, 降低粘料和磨损, 保障表面精度和亮度	中低速机(<50/分钟)
钢电池壳拉伸油 PS7913		75	良好润滑/极压性, 抗氧化性, 用于18650/21700/468普通电池钢壳和镀镍钢带的高、中、低速冲压和减薄钢壳低速冲压拉伸; 延长模具使用寿命, 防止生锈, 不产生碳黑, 马达壳, 套筒, 传感器外壳, 水壶, 电池	普通钢壳、高速机(>50/分钟)
钢电池壳拉伸油 PS7913D		102	良好润滑/极压性, 抗氧化, 防止拉花, 减少碳黑, 提高良品率, 用于18650/21700/468普通钢壳和镀镍钢带的高、中、低速冲压和减薄电池钢壳低速冲压拉伸; 延长模具使用寿命, 防止生锈, 减少碳黑	预镀镍、高速机(>60/分钟)
不锈钢拉伸油 PS7915	不锈钢	112	中等粘度, 可刷涂、适合不锈钢套筒拉拔, 不锈钢厚板的冲压、拉伸、高精度冲压大变形量成型	钢铁, 厚板冲压、拉伸, 冷轧板
不锈钢成型油 PS7916		158	超强润滑性精冲油, 是刹车片行业首选产品。适合不锈钢厚板的切断、高变形量拉伸、高精度冲压, 如手表外壳, 表带	1-2毫米, 碳钢和不锈钢混合冲压、拉伸
不锈钢成型油 PS7918G		351	适用不锈钢材质的一般冲压及拉伸。可用于厨具、卫浴拉伸行业	通用性; 厨具, 餐具, 卫浴
不锈钢成型油 PS7919C		39	用于微波炉等民用五金成型加工润滑剂, 通用性较强, 不锈钢与冷轧板、耐高温耐酸钢材、碳钢的板/棒/管材的中重负荷拉伸、拉拔、拉丝、冲压成型润滑	薄板冲压拉伸; 家电, 冷轧板
不锈钢成型油 PS7920	通用多效	382	用于不锈钢的高负荷冲压拉伸, 超强润滑性。超高的性价比, 用于不锈钢洗手盆等厨卫用品在冲压成型润滑, 可当油精使用, 复杂形状和大拉涂半径的高难度涂拉, 折弯可用于圆形扁平的不锈钢、合金钢材料拉伸	金属电子部件冲压; 卫浴, 水盆
多效成型油 PS7921 (多工位冲压)		35	适合防锈有特别要求的立体拉伸成型, 成功应用于连续冲压, 多工位冲压, 快速冲压以及单模深度拉伸成型, 通用性强, 容易清洗, 具有较好的防锈性	薄板冲压拉伸, 微马达壳
多效成型油 PS7921R		159	用于汽车零部件厚件冲裁、折弯, 防锈性能出色, 可免除防锈处理。良好的脱脂性能, 易清洗, 有利于下一道工序, 具触变性	厚板冲裁成型, 钢板厚度至15毫米高难度拉伸精冲
重负荷防锈拉拔油 PS7916B		132	用于壳体的冲压拉伸成型加工, 粘度适中, 易涂覆, 自动给油, 提高模具寿命, 工序间温度在380°C时工件表面不易有烧伤痕产生, 易清洗; 用于不锈钢金属板材、带材、型材的塑性成型加工	不锈钢、碳钢重负荷冲压成型
时效免洗成型油 PS7923		281	通用性强, 碳钢、不锈钢及有色金属薄板均可冲压使用; 时效免洗, 提高模具寿命	高温挥发无残留, 不影响热处理

板材冲压拉伸油/液 PS/PSW

产品名称	细分市场	粘度cts (40°C)	主要特性及应用领域	应用行业
防锈重负荷冲压油 PS7927	汽车板材	57	用于汽车零部件、车身等中重负荷冲压拉伸，防止工件表面擦伤和起皱现象，提高工件质量，延长模具使用寿命	汽车零部件，金属薄板 (<3毫米)，冲压拉伸
清洗防锈成型油 PS7928		8	可以清除钢板表面杂质，润滑性好，防止工件表面擦伤，同时起到工序间防锈作用	中负荷；拉伸
厚板冲压油 PS7929		221	重负荷厚板冲压拉伸成型，用于厚度在3-12.8毫米的热轧碳钢板及3-8毫米的不锈钢板材冲剪成型。环保，无氯，高温成型中不产生腐蚀物质。工序间不用涂防锈油	汽车零部件，金属厚板成型 (3-12.8毫米)
水性冲压液 PSW7931/7932	水溶性冲压成型油	221/162	低VOC，通用防腐性好，用于中等厚度钢板的极重负荷成型，汽车零部件。合成酯溶水型，根据负荷大小调整兑水比例，也可原液使用	碳钢/铝板/镀锌板；汽车零部件，铝管涂拉
水溶性多效成型冲压拉伸液 PSW7935/7936		121/109	低VOC，油基水性，粘度适中易流动，有效润滑，提高良品率。用于汽车覆盖件、结构件、消音器、水壶，电器壳体类及不锈钢厨卫用品等工件冲压使用，视加工难易程度可原液或兑水使用	不锈钢板材；家电、餐具，铝锅涂拉
水溶性压板冲压拉伸液 PSW7939		水溶性	代替油性冲压油，低VOC，用于汽车车身覆盖件的冲压拉伸成型，可以根据材质厚度及拉伸深度调节比例	防锈型/不含氯；汽车板材3-12.8毫米、排气管

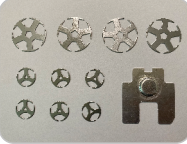
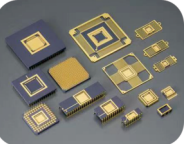
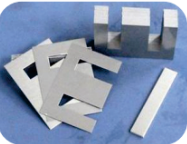
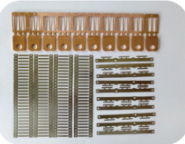


挥发性冲剪油 VS

产品名称	材质类型	产品外观	140°C退火	环保要求	气味	干燥速度/残留量/防锈	适合材质厚度/加工难度	40°C运动粘度	闪点 (°C)	主要特性及应用领域
挥发性冲剪油 VS7623	空调散热器铝翅片	无色透明	5分钟，无残留	ROHS/REACH/VOC	溶剂	慢干、少量残留	家用空调的冷凝器与散热器铝翅片的高速冲剪	1.2±0.1	>65	用于各大空调厂的两器车间的空调冷凝器与散热器铝翅片的冲压、折弯、与翻边，适用于翻边高度小于2毫米的亲水与疏水铝箔的高速冲剪，140°C脱脂炉退火无残留。润滑度高，符合环保标准，分为经济款和低气味款
挥发性冲剪油 VS7625		无色透明			柔和	慢干、少量残留		1.2±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7830		无色透明			溶剂	慢干、少量残留		1.5±0.1	>80	
挥发性冲剪油 VS7866		无色透明			柔和	慢干、少量残留		1.5±0.1	>80	
挥发性冲剪油 VS7867	车用空调铝翅片	无色透明			溶剂	慢干、少量残留	车用空调的冷凝器与散热器铝合金翅片的高速冲剪	1.5±0.1	>80	用于车辆冷凝器与散热器铝合金翅片的高速冲剪，具有优异的润滑性能，减少冲压过程中铝屑的产生，140脱脂炉退火无残留，符合VOC要求
挥发性冲剪油 VS7878		无色透明			柔和	慢干、少量残留		1.5±0.1	>80	
挥发性冲剪油 VS7626 (弯管扩管油)	弯铜管	无色透明			溶剂	慢干、少量残留	空调工厂两器车间的铜管折弯	1.2±0.1	>65	空调两器车间铜管的折弯机使用，产品润滑性能优异，有效避免后续扩管工序管材破裂，经脱脂炉140°C退火无残留
挥发性冲剪油 VS7627 (弯管扩管油)		无色透明			柔和	慢干、少量残留		1.2±0.1	>65	

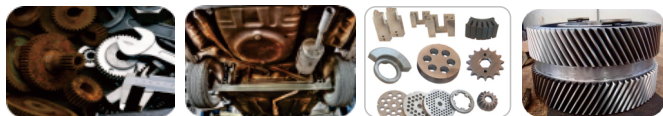
挥发性冲剪油 VS

产品名称	材质类型	产品外观	环保要求	气味	干燥速度/残留量/防锈	适合材质厚度/加工难度	40℃运动粘度	闪点(℃)	主要特性及应用领域
挥发性冲剪油 VS7401	有色金属	无色透明	ROHS/REACH/VOC	溶剂	快干、微量残留、退火无残留	冲剪速度在200次/分钟以下的冲床	1.0±0.1	>45	适用于有色金属薄片的高速冲剪,挥发速度快,不易粘连工件,保护模具。用于薄的铜板、铝板、继电器、五金连接器、LED支架、USB接口、端子
挥发性冲剪油 VS7411		无色透明		柔和			1.0±0.1	>45	
挥发性冲剪油 VS7412	黑色金属	淡黄色透明		溶剂	快干、微量残留、防锈周期15-30天	冲剪速度在200次/分钟的冲床	1.0±0.1	>45	适用于黑色金属薄片的高速冲剪,挥发速度快,不易粘连工件,保护模具。薄的低碳钢和镀锌板的冲裁
挥发性冲剪油 VS7100B		淡黄色透明		柔和			1.0±0.1	>45	
挥发性冲剪油 VS7460		淡黄色透明		无味			1.0±0.1	>45	
挥发性冲剪油 VS7420	不锈钢3C连接器	无色透明		柔和	快干、微量残留、退火无残留	中负荷冲剪速度100次/分钟的冲床	1.0±0.1	>45	适用于不锈钢薄片的高速冲压,挥发速度快,气味低,不粘连工件。也适用于低速度的不锈钢轻负荷成型工艺。插头冲压
挥发性冲剪油 VS7611		无色透明		柔和	微量残留、退火无残留	轻负荷冲剪速度300次/分钟的冲床	1.2±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7422		无色透明		溶剂	快干、少量残留	成型速度小于100次/分钟低速冲床	1.0±0.1	>45	
挥发性冲剪油 VS7602		无色透明		溶剂	慢干、少量残留		1.4±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7603	黑色金属,矽钢片、硅钢片	无色透明		溶剂	微量残留、退火无残留	冲剪次数在300次/分钟的高速冲床	1.5±0.1	>65	用于矽钢片、硅钢片的高速冲压,具有高润滑度,减少修模次数,不粘连工件,后道退火无残留
挥发性冲剪油 VS7605		无色透明		柔和			1.3±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7657		淡黄色透明		溶剂	微量残留、黑色金属缓释15-30天		1.5±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7658		淡黄色透明		溶剂	微量残留、黑色金属缓释30-65天		1.5±0.1	>65	
挥发性冲剪油 VS7467		淡黄色透明		溶剂	快干、微量残留、黑色金属缓释15-30天	冲剪次数在240次以下/分钟的冲床	1.1±0.1	>45	用于矽钢片、硅钢片的高速冲压,具有高润滑度,减少修模次数,不粘连工件,具有工序间防锈的效果。小弹簧
挥发性冲剪油 VS7468		淡黄色透明		溶剂	快干、微量残留、黑色金属缓释30-65天	冲剪次数在1000次左右/分钟冲床	1.1±0.1	>45	
挥发性冲剪油VS7812	有色金属引线框架	无色透明		溶剂	低残留、易清洗	冲剪次数在300次/分钟的高速冲床	1.5±0.1	>80	用于IC引线框架的高速冲切,低残留,具有良好的缓释性能,减少冲裁过程中铜碎屑的产生,保护模具。可作挥发性攻牙油使用
挥发性冲剪油 VS7800		无色透明		柔和			1.5±0.1	>80	
挥发性冲剪油 VS7895	有色金属	无色透明		低气味	油膜型	冲剪次数500次以下/分钟的冲剪	2.2±0.2	>100	高润滑度,后道需清洗,有效减少铝屑的产生,减少冲压产生的烟雾,保护模具,气味低
挥发性冲剪油 VS7897		无色透明		低气味			3.5±0.2	>140	高润滑度,后道需清洗,有效减少高速冲剪产生的碎屑,减少冲压产生的烟雾,保护模具,低气低



防锈油RS盾牌

产品名称	推荐工艺	外观	黏度 (40°C;cst)	闪点 (°C)	盐雾试验 (45#钢片, 小时/H)	湿热实验 (ASTMD 1748)	膜厚 Inμm	干燥时间 (20°C)	防锈周期 (月)	上油 方式	应用行业	性能及用途
干性防锈油 RS300	适合后道有焊接的工艺,低残留,烟雾小,工序间防锈	棕色 透明	1.0±0.2	45	2	≥168H	不适用	15分钟	1~3个月	喷涂、 涂刷、 浸泡	齿轮,法兰, 轴承,机械配件,	速干,挥发后会形成一层油脂状薄膜,微量残留,适用于后道有焊接工艺的工序间防锈油
薄层防锈油 RS302S RS303A	用于机床和工件在储存和运输前防锈保护;短期薄层工序间防锈,要求高闪点	棕色 透明	1.0±0.2	65	不适合	≥168H	0.6~1.2	60分钟	1~3个月	浸泡、 喷涂	汽车零部件、 刀具、硅钢片、 镀锌板的 工序间防锈	油膜薄,用量少,适用于清洁度要求高的五金零部件的短期防锈
薄层防锈油 RS308	中/短期薄层工序间防锈,易挥发	棕色 透明	3±0.5	85	24	≥720H	1.5~2.5	90分钟	9~12个月	浸泡 为主		含功能强大防锈剂组合,速干,微量残留,良好抗酸抗碱稳定性,适用于清洁度要求高的精密五金零部件的中长期防锈
软膜防锈油 RS303	薄层长期间防锈,高安全性	棕色 透明	4±0.5	85	24	≥720H	1.5~2.5	90分钟	9~12个月	浸泡、 喷涂	离合器,齿轮轴, 机械配件,弹簧,	微量残留,适用于清洁度要求高的精密五金零部件的中长期防锈,也适用于退火后的工序防锈
软膜防锈油 RS305	表面形成一层不固化防锈膜,油膜长期防锈油,抗手汗腐蚀,优异可去除性,海运包装	棕色 透明	4±0.5	85	48	≥720H	2.0~3.0	不适用	12~24个月	浸泡、 涂刷	汽车零部件、马 达壳、刀具封存 和出货防锈	软膜,可用于海运,适用于精密五金零部件的长期和封存防锈处理
盐雾防锈油 RS306	高盐雾,触变性,适合苛刻的盐雾要求,形成可靠保护油膜,适用苛刻条件下的防护与多数金属兼容,可作冲压防锈油	棕色 透明	5±1	85	96	≥720H	3.5~4.5	90分钟	12~24个月	浸泡、 喷涂	机械配件、轴承、 马达壳、刀具的 防锈	慢干、少量残留,溶剂挥发后表面留存一层坚韧且薄的软膜,适用于封存、海运、出货的五金零件的长期防锈
薄层防锈油 RS311A	磷化、发黑处理后的工件/电镀工件,无镀层,预磷化金属钢,使用的封闭型防锈油,封闭孔隙,具脱水功能	棕色 透明	2±0.5	40	24	≥720H	1.5~2.5	30分钟	12~15个月	浸泡、 滚刷	符合汽车行业防锈测试;各种经过表面处理(磷化、钝化、镀锌等)工件的封存和出货防锈;紧固件,冷轧板,汽车CKD部件,车身零件毛坯,发动机部件	速干,微量残留,带有脱水效果,可在潮湿表面使用R134A冷却相容,抗紫外线性能,适用于清洁度要求高的精密五金零部件和工件表面处理后的中长期防锈
长期防锈油 RS311	磷化、发黑处理后的工件/电镀工件,使用的封闭型防锈油,覆盖孔隙,具脱水功能,具润滑作用	棕色 透明	15±2	160	24	≥720H	3.5~4.5	不适用	12~18个月	浸泡、 滚刷		带有脱水效果,凝结交变气候和酸性环境下储存,抑制金属钢板冲压切削部件腐蚀,垂直表面也能保持良好油膜稳定性与磷酸盐,电镀漆,粘合剂,密封胶兼容,可用作水基清洗剂去除,用于精密五金零部件和工件表面处理后的中、长期防锈处理,浸泡后的发黑零件表面光亮
长期防锈油 RS312	磷化、发黑处理后的工件/电镀工件,使用的封闭型防锈油,覆盖孔隙,具脱水功能	棕色 透明	25±5	160	24	≥720H	3.5~4.5	不适用	12~18个月	浸泡、 涂刷		镀锌,无镀层,预磷化金属钢板,带有脱水效果,用于精密五金零部件和工件表面处理后的中、长期防锈处理,浸泡后的发黑零件表面光亮
长期防锈油 RS310	高性价比的半年防锈周期防锈油,用于铸铁、碳钢的短期防锈处理	棕色 透明	11±2	160	8	≥720H	2.5~3.5	不适用	6~9个月	浸泡、 喷涂	弹簧、刀具、马 达壳、齿轮的中 长期防锈	产品防锈性能良好,气温温和,是一款符合市场需求的低价格防锈油,上油方法多为浸泡、涂刷
长期防锈油 RS315	轴承防锈油,替代市场上的F20~1,轴承专用,具有静音作用	棕色 透明	15±3	150	24	≥720H	3.5~4.5	不适用	12~24个月	浸泡、 滚刷	轴承,机械配件, 汽车零部件、马 达壳、油锯链条 的封存和出货 防锈	具有润滑和防锈的双重效果,抗叠层,产品可用作五金零部件的中、长期防锈处理,对标传统产品轴承防锈油 F20~1
长期防锈油 RS319	油锯链条专用防锈油,后道甩干后盐雾依然能过24H	棕色 透明	35±5	160	48	≥720H	4.5~5.5	不适用	12~24个月	浸泡、 涂刷		具有润滑和防锈的双重效果,抗叠层,产品可用作五金零部件的中、长期防锈处理



防锈油RS盾牌

产品名称	推荐工艺	外观	黏度 (40°C; cst)	闪点 (°C)	盐雾试验 (45#钢片, 小时/H)	湿热实验 (ASTMD 1748)	膜厚 Inμm	干燥 时间 (20°C)	防锈 周期 (月)	上油 方式	应用行业	性能及用途
气相防锈油 RS310VCI	在燃料油箱, 齿轮箱等密闭系统中使用0.3 -0.4L/m3, 高清洁度零部件使用, 无残留, 防锈周期半年, 需密闭包装; 充足浓度	无色 透明	1.0±0.2	45	不适用	不适用	不适用	不适用	3~6 个月	浸泡	清洁度要求高且 有密封包装的发 动机零部件	彻底挥发、无残留, 适用于表面清洁度高或无残 留的精密五金零部件
静电喷涂 防锈油 RS313	管厂、钢板厂使用的静电喷涂低粘度矿物 油防锈油	棕色 透明	13±2	140	不适用	≥720H	3.5~4.5	不适用	3个月	静电 喷涂、 浸泡	钢厂、钢管厂的 静电喷涂	不含易挥发溶剂, 含有技术领先防锈添加剂; 适 用于钢厂或制管厂的板材和管材的防锈剂, 为 有涂层和无涂层的钢卷和束管提供中期防锈, 雾化效果良好, 用于静电喷涂、滚筒等工艺
脱水防锈油 RS335W	脱水渗透防锈油, 能直接阻止水分进入膜 下腐蚀金属, 对酸碱污染具有良好稳定性, 后道可跟焊接, 烟雾小, 防锈周期3~6个月	黄色 透明	1.7±0.3	65	24	≥360H	0.6~1.2	60分钟	3~6 个月	浸泡	电镀加工后的工 件或切削液加工 后的工件的脱水 防锈	干燥速度适中, 微量残留, 适用于精密五金切削 零件的脱水防锈。产品脱水时浸泡更佳, 形成的 超薄油膜为工序间储存和运输提供有效的中期 防护
脱水防锈油 RS337W	脱水渗透防锈油, 用于一般工件, 表面残留 少, 防锈周期3~6个月	黄色 透明	1.5±0.3	65	12	≥360H	0.6~1.2	60分钟	3~6 个月	浸泡		
环保防锈油 RS351	用于要求不含钡的防锈, 薄层、防锈周期半 年, 符合汽车行业测试标准	黄色 透明	1.5±0.3	50	24	≥720H	1.0~1.5	30分钟	3~6 个月	浸泡		产品适用于清洁度高的金属零部件, 产品不含 重金属元素, 符合国际环保标准, 速干。多用于 金属零部件的工序间的防锈
环保防锈油 RS352	不含钡的薄层防锈, 防锈周期一年。可用于 电镀后的防锈, 带脱水, 海运, 符合汽车行 业测试标准	黄色 透明	2.0±0.3	65	48	≥720H	1.5~2.5	60分钟	9~12 个月	浸泡	涂层钢板、金属 零部件、工具、 机床部件、齿轮、 发动机及电镀 工业中的零件 的脱水防锈	产品具有极强的抗乳化性能, 可迅速脱水, 在金 属表面固化成膜。特别适合需要出口的零部件 防锈, 产品不含钡等重金属元素
环保防锈油 RS353	适用于苛刻条件下防护与多数金属兼容, 良 好机械膜强度耐指数性能, 最终成品不含因 搬运而损坏, 从而提高部件质量; 不含钡的 薄层防锈, 防锈周期一年。可用于电镀后的 防锈, 带脱水, 海运	棕色 透明	4.0±0.5	85	72	≥720H	2.5~3.5	不适用	12~15 个月	浸泡		高性能复合型防锈油, 产品适用于需要出口的 产品的金属零部件防锈, 产品不含重金属元素, 符合国际环保标准。汽车行业防锈蚀测试, 清洗 性能要求测试; 多用于产品的出货前防锈
无灰防锈油 RS336	如果需要可使用石油溶剂或水基清洗液去 除保护膜, 中期无灰防锈油, 用于特殊要求 客户定做, 防锈周期一年, 适合不含钡锌, 不含金属元素, 无高温残留行业	棕色 透明	3.0±0.5	85	48	≥720H	1.5~2.5	不适用	6~9 个月	浸泡、 滚刷	要求高清洁度 的精密零部件, 如汽车发动机, 轴承	慢干, 微量残留, 适用于清洁度要求高的精密 零件, 不含金属元素, 高清洁度, 有效减少精密 零件内部银的氧化变色, 低噪音
粉末冶金 防锈油 RS341	铁基粉末冶金的防锈, 适用于小孔隙的工 序、周转中期, 防锈周期6个月	棕色 透明	1.5±0.5	35	24	>360H	1.2~1.5	10分钟	6个月	浸泡	粉末冶金工件 烧结后的工序、 周转、出货防锈	速干, 渗透性高, 附着力强, 微量残留, 适用于粉 末冶金工件的工序间周转与存放的短期防锈, 也适用于后道需求焊接的防锈处理
粉末冶金 防锈油 RS342	粉末冶金的出货防锈, 封存防锈一年以上	棕色 透明	5±1	85	48	≥720H	2.0~3.0	不适用	12个月	浸泡		渗透性高, 附着力强, 适用于粉末冶金工件的 长期封存和出货防锈
硬膜防锈油 RS372	机床、导轨、外观件的长期防锈, 多使用金 色, 防锈周期2年以上	棕色 透明	6±2	不适用	不适用	不适用	不适用	10分钟	24个月	涂刷	机床的导轨, 大 型齿轮外观件 的封存防锈	金色和无色两种选择, 适用于导轨、大型外观件 的长期防锈
触变性 防锈酯 RS375	汽车转盘及配件行业, 触变性长期防锈酯, 油膜稳定, 蜡膜, 与市场上304~1对标, 可 稀释使用	棕色 不透明	不适用	160	400	≥720H	>5	不适用	24个月	加热 涂刷、 稀释 使用	对防锈性能有 极高要求的汽 车金属零部件	需加热融化后使用, 涂刷在金属表面形成一层 蜡状的触变膜, 有效保护零部件。客户也可以使 用溶剂油稀释使用, 也可室外防锈; 烷烃与粘 合剂密封材料与磷酸盐, 电镀漆底漆兼容, 优异 触变性可以很好抵抗重力, 保护油膜度3g/m3

水性防锈剂 RW

产品名称	稀释液外观	气味	PH值(5%)	使用浓度	使用时间	湿热试验ASTMD1748	膜厚SH/T0105	防锈期	主要特性	产品应用
RW380	无色透明液体	极轻微	9	0.5-20%	1-3分钟	>240h	≤15um	1-3月	无色薄膜防锈剂,对产品外观无影响,不影响后续焊接,无磷;通用性强,该产品以浓缩液供应,使用前须加水稀释,水蒸发后会形成肉眼几乎无法察觉薄膜	镀锌板、铜、铝、铸铁、钢铁的短期防锈处理。五金配件、金属加工、打印机配件;可用于水洗与槽式清洗机中,也可作为碱性清洗剂和金属加工液中添加剂使用,为单槽式清洗剂提供额外的防锈保护
RW381 RW382	浅黄色透明液体	极轻微	9	0.5-20%	1-3分钟	>480h	≤15um	3-6月	镀锌板、铜、铝、铸铁、钢铁通用防锈剂,针对多金属产品使用,简化防锈工序和条件,无磷	镀锌板、钢铁的短期防锈处理。汽车配件,机加工,模具,法兰、弹簧的工序间防锈,清洗后防锈;可用于水洗与槽式清洗机中,也可作为碱性清洗剂和金属加工液中添加剂使用,为单槽式清洗剂提供额外的防锈保护
RW385	浅黄色透明液体	极轻微	9	5-20%	1-3分钟	>480h	≤15um	1-3月	镀锌板、铜、铝、铸铁、钢铁通用防锈剂,针对多金属产品使用,简化防锈工序和条件,无磷	镀锌板、钢铁的短期防锈处理。汽车配件,机加工,弹簧的工序间防锈,清洗后防锈;可用于水洗与槽式清洗机中,也可作为碱性清洗剂和金属加工液中添加剂使用,为单槽式清洗剂提供额外的防锈保护
RW386	黄色透明液体	极轻微	10	0.5-20%	1-3分钟	>480h	≤15um	3-6月	水溶性全合成,铸铁防锈剂,多种防锈添加剂搭配,成膜均匀,防锈周期长,清洗后产品添加0.5%的防锈剂,无残留,可防5天	铸铁、碳钢的短、中期防锈处理。汽车配件,电机外壳,模具,主轴等的工序间防锈,清洗后防锈;可用于水洗与槽式清洗机中,也可作为碱性清洗剂和金属加工液中添加剂使用,为单槽式清洗剂提供额外的防锈保护
RW387	乳白色液体	极轻微	9	0.5-20%	1-3分钟	>480h	≤15um	1-3月	钢铁乳化防锈剂,兑水呈乳白色,具有润滑防锈作用,加工产品不用清洗,可作防锈剂使用	镀锌板、钢铁的钝化处理。机械配件,五金零件的乳化切削工序间防锈
RW389	透明液体	极轻微	8	0.5-20%	1-3分钟	>240h	≤15um	3-6月	铜合金钝化防锈剂,有效防止铜及其合金在存储过程中氧化变色,保持金属原有光泽	铜合金的钝化处理,防止变色。通讯器材、铜散热器等钝化处理

气相防锈油 VCI

产品名称	外观	气味	盐雾时间	膜厚	闪点	防锈周期	产品特性
气相防锈油VCI-PR	浅黄色液体	轻微	60	2um	150℃	24个月/ 密封包装5年	黑色金属气相防锈油;不含亚硝酸盐,不含烃类溶剂,不含钡,不含锌,不含抑制油脂均匀分布添加剂硅,出色耐老化性,有效延长产品寿命,即使暴露于不同温度条件下也能实现最佳清洁性能,与大多数矿物油和油脂有良好相容性,具极佳过滤性能,可用石油溶剂和水基清洗剂去除;内含气相防锈油提供额外防锈保护,在密闭的包装中其防锈性能可达最佳状态;运动部件(滚动轴承/汽车零部件/齿轮箱/燃油箱)或无法使用防锈油脂状薄膜保护工件,可喷涂使用,使用量0.3-0.4/m3
气相防锈油VCI-FU	浅黄色液体	轻微	60	2um	140℃	24个月/ 密封包装5年	不含亚硝酸盐,不含烃类溶剂,不含钡,不含锌,不含抑制油脂均匀分布添加剂硅,出色耐老化性,有效延长产品寿命,即使暴露于不同温度条件下也能实现最佳清洁性能,与大多数矿物油和油脂有良好相容性,具极佳过滤性能,可用石油溶剂和水基清洗剂去除;内含气相防锈油提供额外防锈保护,在密闭的包装中其防锈性能可达最佳状态;运动部件(滚动轴承/汽车零部件/齿轮箱/燃油箱)或无法使用防锈油脂状薄膜保护工件,可喷涂使用,使用量0.3-0.4/M3;铜或合金等有色金属气相防锈油,含变色含独特气相分子,适合密闭状态下防锈效果更好



冷镦成型油 LD

产品名称	产品分类	加工材质	外观	40°C运动粘度	主要应用领域
冷镦成型油 LD80	冷镦成型油	碳钢、不锈钢	黄色	75-85	多用于一模二冲的冷镦成型机,多用于加工碳钢螺丝的加工,性能优异,烟雾小,延长模具寿命
冷镦成型油 LD135			黄色	130-140	生产碳钢、不锈钢304材质、内六角螺母,冷镦时的温度最高可达650°C左右
冷镦成型油 LD100		不锈钢	黄色	90-110	多用于不锈钢的打头工艺与多工位冷镦,适用于各种型号的冷镦机,烟雾小,润滑度高,模具工件不容易起毛
冷镦成型油 LD150A/LD150BR		碳钢	棕色	140-160	适用于高速多工位的冷镦机,变形量高的套筒打穿与M28以上的螺杆打头工艺,防锈性能更加优秀
冷镦成型油 LD50	强束成型油	碳钢	棕色	40-60	适用于高速多工位冷镦机加工强束比在75%以内的碳钢强缩工件
冷镦成型油 LD55		不锈钢	棕色	40-60	适用于高速多工位冷镦机加工强束比在65%以内的不锈钢强缩工件

淬火油/液 CH/CW

产品名称	使用温度(°C)	适用范围	闪点	适用炉型
快速淬火油 CH1	40-80	适用于标准件、五金工具、模块、活塞销、轴承滚子、衢州、摇臂等中大尺寸工件淬火	>140	网带炉、步进炉、推杆炉、滚筒炉、井式炉、箱式炉
快速光亮淬火油 CH2	40-80	适用于转向器、万向节、轴承套圈、曲轴、连杆、活塞环、齿轮、轴等中大尺寸工件的光亮淬火	>140	网带炉、步进炉、推杆炉、滚筒炉、井式炉、箱式炉
超速淬火油 CH3	20-50	适用于紧固件、链条链板、轴承滚子、工程机械零部件、弹簧、五金工具等行业	>120	网带炉、台车炉、振底炉、开式油槽等

产品名称	使用温度(°C)	适用范围	使用浓度	适用炉型
水溶性淬火液 CW1	10-45	中大尺寸,中低淬透性的15、20、35、45、40Cr、35CrMo、40MnB等标准件、轴件齿轮的淬火	3-10	网带炉、铸链炉、推杆炉、步进炉、滚筒炉、井式炉、转底炉、感应加热炉等
	10-45	中小尺寸,中高淬透性的42CrMo、50CrV、60SiMn、GCr15、40CrMnMo、20CrMnTi、20CrMo材料的淬火	10-20	

柱塞油 ZS/YZ

产品名称	产品分类		性能优势
柱塞油 ZS-1	液体润滑材料	不含固体润滑剂	使用多种环保型特殊耐高温润滑材料,可在高温高压下形成润滑膜,有效减少突头、套筒的磨损,延长冲头的使用寿命
柱塞油 ZS-2		含石墨类固体润滑剂	采用优质矿物油基础油,分散耐高温及抗磨性能优异的微晶石墨粉,具有更好的耐高温及润滑性能.有效减少冲头磨损,延长使用寿命
柱塞油 ZS-3		非石墨类固体润滑剂	采用非石墨类的固体润滑剂,分散在精选基础油中,良好的润滑性能,使用后可避免石墨污染零件

减震器油 YZ

产品名称	产品分类	产品设备	基础油类型	性能特点
减震器 YZ01	减震器油	汽车液压减震器	加氢精致矿物油	产品具备卓越的高低温性能,可在各种苛刻的汽车液压减震器中使用,具有优异的抗磨性能,剪切性能稳定,有效保护减震器的部件
减震器 YZ02			半合成型	
减震器 YZ03			合成型	产品具备卓越的高低温性能,可在各种苛刻的汽车液压减震器中使用,具有优异的抗磨性能,剪切性能稳定,有效保护减震器的部件。寿命更长

液压油 A

产品名称	使用环境	工况类型	设备要求		油品清洁度	性能特点
高压抗磨液压油 AW22/32/46/68/100/150	常温室内使用	常规液压元件	柱塞泵 叶片泵 齿轮泵	中大型高压高精度液压系统		无泡, 洁净性, 抗乳花, 氧化安全性保护;消除空气进入导致液压系统动作缓慢现象, 确保系统定位准确、动力强劲。用于工业、移动式机械设备等高压液压系统润滑, 以及各式模压机、液压冲床。抗磨性能FZG 11级
高级抗磨液压油 AWH15/32/46/68				中大型高压高精度液压系统, 经济型		抗乳花, 极低水分, 抗磨性能优异, 抗氧化性好。适用于32MPa及以下各种叶片泵、齿轮泵及活塞泵液压传动系统;注塑机, 吹瓶机, 折弯机, 裁断机, 拉伸机, 液压机, 柱塞泵, 铝挤压机, 工程机械, 锻床, 车床, 小压铸机
超级抗磨液压油 AWL32/46/68/100/150				大型以及特大型液压系统		高精密度液压系统、重负荷、长寿命矿物油型液压油。使用三次加氢裂化基础油, 几乎无油泥产生, 适用于锁模力1000吨以上精密机床液压系统润滑
高压无灰抗磨液压油 AEA32/46/68/100		含有镀银部件的高压液压系统	大功率液压系统			无灰抗磨, 不含锌, 杜绝镀银的液压部件出现氧化变色现象, 能够保持或提高液压系统的效率。适用于重负荷、高温、高压的钢铜摩擦副的叶片泵和柱塞泵等的使用
高压无灰抗磨液压油 AEB32/46/68			大功率液压系统经济型			用于无灰、超长氧化寿命、低泡。适用于40MPa及以下各种叶片泵、齿轮泵及活塞泵液压传动系统
高压无灰抗磨液压油 AEC68/100			大吨位液压系统	高清洁度(NAS-8)	适用于600-3300吨铝挤压机, 20000吨油压机液压系统, 压铸机	
长寿节能抗磨液压油 AED68/100			希望具有节电效果的液压系统	高清洁度(NAS-8)	使用高度加氢分解的基础油, 高压下粘度低, 摩擦系数小。添加内摩擦调整剂, 有效降低能耗。推荐用于铝材挤出机等大型高压耗能设备使用, 在齿轮泵液压一体化压铸机、油压机上有显著节能效果	
低凝无灰抗磨液压油 AM22/32/46/68/100	低温及常温环境用	低温重负载液压系统				产品为新型无灰抗磨液压油, 可有效解决镀银液压部件的氧化变色问题。超高粘度指数、耐高低温性能, 22、32、46号倾点低于-33℃, 68号倾点低于-30℃, 100号倾点低于-21℃。低温启动易, 高温粘度不易变低, 维持动力稳定, 推荐用于铝合金压铸机、一体化压铸机、玻璃加工机械等高温液压系统
低凝抗磨液压油 ALB32/46/68		低温、中轻负载液压系统(-40℃)				长期在户外, 要求耐低温、精密控制要求不高的中小型液压系统
低温抗磨液压油 AG32/46/68		低温、轻负载、使用频率不高 (-25℃)				用于汽车尾板、叉车、随车吊、港口等可能低温环境作业的液压系统;满足-25℃低温环境使用要求



火花机油 EDM

产品名称	细分行业	产品外观	40℃ 运动粘度	闪点℃	环保要求	适合加工方式	性能特征及优势
长效环保型放电火花机油 EDMB1	普通加工	无色透明	2.3	101	ROHS/REACH	中小功率	使用寿命长, 沉降性好, 有效改善现场作业环境
合成高速电火花加工油 EDMB3	镜面加工	无色透明	2.1	97	ROHS/REACH	中大功率	沉降性好, 低气味, 低皮肤刺激, 低粘度, 有效改善现场作业环境。专为高要求电火花加工而研发, 满足绝缘和放电要求, 粗加工或精密加工表现优越; 使用寿命长
火花机油 EDMB6	专用加工	无色透明	7.5	155	ROHS/REACH	中小功率	旋转腐蚀放电加工和磨削为一体, 二合一电火花机油
水性火花机液 EDM-W1	专用加工	浅黄色	/	/	ROHS/REACH	/	电火花机成型精密磨削与高速钻孔加工一体, 加工硬质合金PCB、CBN转换刀片, 可实现0.5毫米小直径的精磨钻孔, 水基稀释30%左右使用

齿轮油 GS/GSH/GSS

产品名称	产品分类		工作条件		基础油类型	特性/优势/用途
重负荷工业齿轮油 GS68/100/150/220/320/460	工业用闭式 齿轮箱	重负荷	常温	超重负荷工况	矿物型	用于密封式重负荷齿轮箱, 包括正齿轮、螺旋齿轮与伞齿轮式齿轮箱的润滑, 并且能在发生冲击荷载的场合发挥保护功能
合成重负荷工业齿轮油 GSH100/150/220/320/460				重载长寿命	半合成	用于各种重载或冲击负荷下工作的齿轮和承受不同负载的涡轮传动器的润滑以及循环系统, 如承受重载的滑动和滚动轴承的润滑
超重负荷合成齿轮油 GSS68/100/150/220/320/460			高低温环境使用, 兼超长寿命		PAO合成油	用于高速、有冲击负荷及高负荷的工业齿轮箱, 特别推荐设备拆装复杂、使用环境恶劣或要求超长换油周期的齿轮箱使用

蜗轮蜗杆油 GSK

产品名称	外观	粘度	粘度指数	闪点	倾点	产品特点	产品应用
GSK220#	黄色透明液体	220	95	250	-12	高品质加氢油精选添加剂调合而成, 产品满足 SHT0094(L-CKE/P)极压型蜗轮蜗杆油的要求。极佳的防锈和铜缓蚀性能, 有效润滑有冲击负荷的蜗轮蜗杆	适用于重负荷蜗轮减速及齿轮传动装置, 矿山、碾碎、冶金等高速运转蜗轮蜗杆的润滑
GSK320#	黄色透明液体	320	95	250	-12		
GSK460#	黄色透明液体	460	95	250	-12		
GSK680#	黄色透明液体	680	95	260	-12		
GSK1000#	黄色透明液体	1000	95	260	-12		

空气压缩机油 AV/AVF

产品名称	产品分类			设备要求	基础油类型	特性/优势/用途
往复式压缩机油 AV68	往复式空气压缩机 (活塞式空压机)			排气压力<2MPa	加氢精制矿物油	适用于排气温度200℃的单级及多级往复(活塞)式压缩机, 可用于空气或惰性气体压缩机; 石油化工, 机械加工, 汽车, 橡胶, 造纸
往复式压缩机油 AV100				排气压力2-10MPa		
往复式压缩机油 AV150				排气压力>10MPa		
半合成螺杆式空压机油 AVF32	回转式 空气压 缩机 (螺杆式 压缩机/ 划片式 压缩机)	压 缩 机 油	排气压力0.8Mpa,<90KW	3000-4000小时	多次加氢精制矿物油	适用于排气温度不大于100℃的各种轻、中负荷回转式(螺杆式)空气压结机的润滑, 使用寿命长达3000-4000小时; 添加防渗漏调理剂, 化学惰性, 低温特性, 热传热系数高, 优异氧化安全性, 抗磨, 润性, 无灰添加剂, 油膜强度, 换油时间长, 不产生积炭/胶质不良物, 防止窜气, 提高压缩性, 保证压缩机低耗能, 长寿命, 少维护; 冲床, 电子, 自动化行业
半合成螺杆式空压机油 AVF46/48			排气压力0.8Mpa,90-250KW	3000-4000小时		
全合成螺杆式压缩机油 AVF32			排气压力0.8Mpa,<90KW	4000-6000小时-半合成	合成酯	适用于寿命长达5000小时的中国台湾、德国、美国、日本产螺杆式空压机; 添加防渗漏调理剂, 化学惰性, 低温特性, 热传热系数高, 优异氧化安全性, 抗磨, 润性, 无灰添加剂, 油膜强度, 换油时间长, 不产生积炭/胶质不良物, 防止窜气, 提高压缩性, 保证压缩机低耗能, 长寿命, 少维护
全合成螺杆式压缩机油 AVF46/48			排气压力0.8Mpa,90-250KW	4000-6000小时-半合成		
长寿命合成螺杆空压机 AVFS32/46			排气压力0.8Mpa, 工况缓和	6000-8000小时-全合成	烷基萘合成油+PAO	用于德国及日本产螺杆式空压机, 如阿特拉斯、英索兰、寿力、凯撒、伯格、日立、神钢、中国等大功率、温度高、长换油周期的螺杆式空压机
长寿命合成螺杆空压机 AVFS68			排气压力0.8Mpa, 工况严苛	6000-8000小时-全合成		
离心式压缩机油AVF32/46	离心压缩机			20000小时更换	精制矿物油	清净性, 高温抗磨, 无灰, 抗氧化稳定性好, 水分分离, 低温低热传热, 油膜强度高, 防腐等特点, 适用于离心式压缩机

导轨/主轴用油 SW/CCW

产品名称	产品分类	设备要求		基础油类型	特性/优势/用途
导轨油 SW32/46/68	导轨油	机床横向导轨		加氢精制矿物油	适用于多用途导轨润滑,防爬行、抗磨损,有效控制工作精度;适用于所有机械金属导轨、滑轨的润滑,如CNC机床、注塑机、压铸机导轨
导轨油 SW100/150/220		机床竖向导轨		加氢精制矿物油	
加工中心导轨油 SW461		有水分冲刷的加工中心导轨		矿物油	用于水性切削液CNC加工中心,耐水冲洗,抗磨损,与切削液易分离
液压导轨油 SW32/46/68		与液压系统共用油箱的导轨		加氢精制矿物油	适用于液压及导轨、齿轮共享同一润滑系统的机床,以及装有精密过滤装置的导轨润滑系统。符合GB1118.1-2011标准
精密主轴油 CCW6	主轴油	一般主轴	主轴与轴承间歇0.002-0.006	加氢精制矿物油	低粘度,无色无味,长期使用不会产生油垢,冷却性能优异,适用于高精密无心磨床、车床、CNC加工中心等高速主轴润滑
精密主轴油 CCW5/7/12			主轴与轴承间歇0.006-0.01	加氢精制矿物油	
精密主轴油 CCW10			主轴与轴承间歇0.01-0.03	加氢精制矿物油	
精密主轴油 CCW12/15			主轴与轴承间歇0.03-0.06	加氢精制矿物油	用于自动车床主轴、纺织机、精纺锭子的主轴及轻负荷液压循环系统、轻载高速工业纺织轴承、工业循环系统的润滑
超精密主轴冷却液 CWA		超精密主轴	国外超精密机床	合成酯	用于进口高精密无心磨床、车床、CNC加工中心等的高速主轴润滑

链条油 HS

产品名称	产品分类	设备要求		基础油类型	特性/优势/用途
热定型用高温油 HS230	链条油	传统行业	温度≤220°C;对结焦要求不高的普通链条	PAG合成油	适用于港口、船舶等有较强盐雾腐蚀环境的钢缆、链条润滑;有水淋要求粘附性强的户外机械,可在高温220°C的环境,如烤漆房;用于纺织印染及塑料工业的拉伸拉幅机、热定型机,建材工业高温烘房等高温设备链条传动系统的润滑,长期使用温度可达230°C
合成高温链条油 HS280			温度≤240°C;对结焦要求很高的高温链条		
合成高温链条油 HS300			温度≤270°C;对结焦要求高的高温链条	合成基础油	降低能耗及链条运行产生的噪音,长期使用温度可达-20°C-250°C,适用于最高使用温度在270°C以下的重负荷链条、传动输送装置
烤漆线链条专用高湿油 HS260			温度≤300°C;对结焦要求较高的高温链条	合成酯基础油	用于高温烤窑、烘房等高温设备的链条、轴承传动系统,耐温高达300°C
烘烤高温油 HS400		喷涂行业	汽车喷涂线要求对漆面没有影响	合成酯	适合汽车生产线,包括阴极电泳水性喷涂(涂料)的干燥和固化烤箱链条、悬挂式输送机。润滑剂的滴落会影响生产过程;有蒸发小、抗结焦、溶解结焦物的能力
烘烤高温油 HS400		家电	家电烘烤线温度390度要求长加油周期	合成型	加油周期长,抗结焦,低气味
耐极高温氟素链条油 HS600		陶瓷冶金	温度≥600°C陶瓷冶炼水泥等行业链条	合成型	陶瓷冶炼水泥等行业链条传动系统润滑,温度≥600°C。低挥发、粘温好、抗结焦,环境友好

氟素干性润滑剂 FD

产品型号	外观	产品特点	产品应用
氟素干性润滑剂 FD	白色悬浮液体	高稳定惰性基础及氟素稠化剂、耐热、抗腐等添加剂配制而成的干性皮膜润滑剂。干燥后在工作表面形成一层均匀润滑薄膜,具有不沾灰尘、耐高低温、不析油、消音的特性	电子、电器、光学器材、精密仪器、汽车附件等电子产品需要洁净润滑与消音

(有机热载体) 导热油 HQ/HG

产品名称	产品分类	工况条件	基础油类型	特性/优势/用途
高效节能型导热油 HQ (有机热载体) 32#/46#	开式热传导系统 矿物油	温度240°C-300°C的热载体锅炉;注塑机压铸机的模温机	加氢精制三类矿物油/深度加氢基础油	适用于最高温度不超过300°C的开式和闭式传热系统,石油化工、合成纤维、合成树脂、模温机、鞋材、医药、印染等行业 240°C-300°C滚筒印花机 橡塑、压铸行业模温机及非密封状态电加热系统专用导热油。敞开式加热系统使用时不会出现沸腾、冒烟、难闻气味。保温效果较传统导热油长
烷基苯合成导热油 HG (有机热载体) 32#/46#	闭式热传导系统 合成导热油	长期温度-25°C-300°C以内的热载体锅炉	烷基苯	可以长期在-25°C-300°C,倾点-50°C,粘度小,密度低,低温可泵性,适用不用氮气密封膨胀槽,用于化学工业,碳氢/改性醇,印染工业,石油工业,覆铜板行业,涂料树脂;如石油化工、合成纤维、合成树脂、医药、印染等行业,模温机,真空清洗机
二异丙基萘合成导热油 HQG 32#/46#		长期在-40°C-330°C以内锅炉内使用	二异丙基萘	产品结构单一,纯度高,无色无味,粘度低,泵送性能好,传热效果优异,升温降温快,低倾点-46°C,适用北方寒冷天气,闪点自燃点高,更加安全,饱和蒸汽压低,能满足液相加热系统操作要求,可再生循环再用,周期运行成本低;精细化工,行业化纤印染,合成泵,沥青,碳素合成树脂,塑胶,木材加工,合成材料,油漆,涂层,油墨,薄膜,绝缘材料,胶粘剂,增塑剂,化工助剂,再生胶,医用乳胶手套,水处理,食品及添加剂,医药
异丙基联苯合成导热油 HQQ 32#/46#		长期温度-20°C-330°C以内的热载体锅炉	异丙基联苯	合成型异丙基联苯基础油,有效防止焦垢生成。用于成套大型装置,不超过330°C的闭式传热系统。石油化工、合成纤维、合成树脂、医疗、印染等行业
氢化三联苯合成导热油 HQH 32#/46#		长期温度-7°C-345°C以内的热载体锅炉	氮化三联苯	氢化三联苯体为基础油,可与进口品牌任意比例混合使用;具高热稳定性,低气压,无腐蚀性,低酸值,高温下降解产物为低分子产物,不易产生聚合物性能,使其具有超长使用寿命
联苯-联苯醚合成导热油 HQM (有机热载体) 32#/46#		长期工作温度12-400°C的液气两相热载体系统	合成联苯联苯醚	耐热性最佳,气/液两用,导热油满足精确控温导热油系统的要求,低酸值;适用于12°C-400°C液相闭式加热系统或12°C-400°C气相闭式加热系统。硫含量少于5PPM,氯含量少于10PPM,适用化纤、化工、光伏、医疗、光热发电等行业

真空泵油 VP

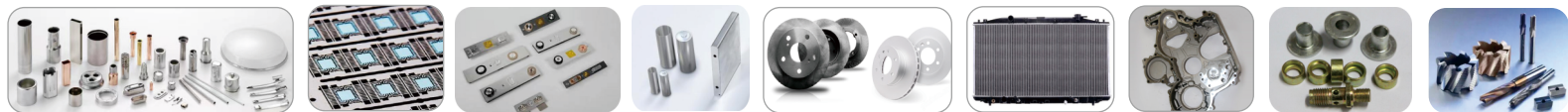
产品型号	产品分类	设备要求	基础油类型	特性/优势/用途
真空泵油 VP68/100/150/220	机械真空泵 (活塞式/旋转式/滑阀式/罗茨式/液环真空泵/油封机械泵/PFPG真空泵)	低-中真空 10-1~10-4kPa	加氢精制矿物油	减少真空泵工作中存在磨损、压差、渗漏、结焦的问题;往复式(活塞式)、水环式、罗茨式、旋片式真空泵组及机械增压泵、油封机械真空泵等设备
真空泵油 VPS100		低-中真空 10-4~10-8kPa	加氢精制矿物油	低气味,抗氧化稳定性好,不易变质,减少漆膜和油垢形成;水分离性能好,低饱和气压,优异防锈防腐等特点。适用于食品、制药化妆品、医药包装等对气味要求比较苛刻的行业的真空泵设备
特种合成真空泵油 VPF68/100		中-高真空 10-4~10-8kPa	PAO合成油	非常低的蒸气压,优良热稳定性;用于工艺品、陶瓷、化学等领域真空泵及各种扩散真空泵,以及要求极高真空度、高温、环境恶劣的真空系统、碳氢清洗机
分子泵油 VPE22	分子真空泵	牵引分子泵/涡轮分子泵/复合分子泵	合成油 (聚醚+酯)	用于仪器、太阳能电池、镀膜、制冷等行业
扩散泵油 VPK210/240	扩散泵		合成油	用于高真空冶炼工业、电子管工业、高真空涂层、PVD、原子能加速器和电子显微镜等真空泵设备

碳氢洗净剂N WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	KB值	闪点	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净剂N1026	低气味, 易挥发, 无色透明液体	32	<0°C	易挥发, 低成本。低沸点石油蒸馏物, 更低气味, 极低芳烃、硫、氮、杂质, 水份, 低闪点, 易挥发, 清洗塑胶、金属表面污垢后可完全挥发, 不会残留在产品表面, 主要成分为 C-H, 不会对各类金属造成腐蚀。挥发快, 免烘干, 节能。废液可燃烧、可回收再用或交由合格废液处理公司处理。可加入有色金属缓蚀剂保护有色金属, 代替120#溶剂油	金属冲压件, 切削件, 压铸件, 连接器, 端子, 继电器, 塑胶件, 印刷厂墨棍, 板金件, 弹簧, 空调铜管, 散热片, 粉末冶金, 热处理, 背光板, 塑胶, 连接器, 电线电缆, 手表配件	浸泡, 刷洗, 超声波清洗原液使用用冷风吹干
洗净剂 N1025	低气味, 易挥发, 无色透明液体	32	<5°C	纯度更高, 水份极少, 对铜金属缓释较好。低沸点石油蒸馏物, 更低气味, 窄馏程, 极低芳烃、硫、氮、杂质, 水份, 低闪点, 易挥发, 清洗塑胶、金属表面污垢后可完全挥发, 不会残留在产品表面, 主要成分为C-H, 不会对各类金属造成腐蚀。不易产生水印, 挥发快, 免烘干, 节能。废液可燃, 可回收再用或交由合格废液处理公司处理。(N1027C可去除铜氧化层功能)	金属冲压件, 切削件, 连接器, 端子, 继电器, 塑胶件, 印刷厂墨棍, 板金件, 弹簧, LED支架, 连接器	表面刷洗, 超声波清洗原液使用用冷风吹干
洗净剂 N1029	低气味, 中度挥发, 无色透明液体	31	19°C	1029适度挥发, 低气味, 潮湿天气减少吸水对金属表面凝水现象产生水份及腐蚀。潮湿天气使用可代替1026, 不会产生水印。特别适合清洗小、薄冲压件。免烘干, 节能	金属冲压件, 切削件, 压铸件, 连接器, 端子, 继电器, 塑胶件, 板金件, 弹簧, LED支架, 硅钢片, 镀锌板, 可做硅钢片不残留冲压油	浸泡, 刷洗, 超声波清洗原液使用, 吹干
洗净剂 N1038	低气味, 慢挥发, 无色透明液体	31	31°C	气味温和, 中低沸点, 石油制, 碳氢化合物, 极低芳烃、硫、氮、溴, 水分杂质含量; 与油性冲压油、切削油相溶性好, 配合超声波清洗设备可以轻易把金属表面油污带走; 加热较易挥发, 不留痕迹, 不会对金属产生腐蚀, 也可以通过蒸馏回收设备回收再用, 降低成本	适用于小、薄冲压件, 切削件, 压铸件, 汽车零部件, OA配件, 轴承, 微马达, LED支架, 家电配件, 金属连接器, 粉末冶金, 电池盒, 继电器等	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 普通开放式碳氢清洗机 真空碳氢清洗机
洗净剂 N1049	低气味, 慢挥发, 无色透明液体	31	46°C	气味温和, 高沸点, 石油制, 碳氢化合物, 极低芳烃、硫、氮、溴, 水分杂质含量, 与油性冲压油、切削油相溶性好; 配合超声波清洗设备可以轻易把金属表面油污带走, 不留痕迹, 不会对金属产生腐蚀; 也可以通过蒸馏回收设备回收再用, 降低成本; 可配合前段脱水剂清洗水性切削液、磨削液冲压后碳化物代替水性清洗碳氢清洗工艺; 搭配N1049A碳氢除氧化层和增加防锈功能, 代替水洗工艺	中型、大型冲压件, 切削件, 压铸件, 汽车零部件, OA配件, 轴承, 微马达, 法兰阀门, 泵阀, 连接器, 粉末冶金, 液压件, 弹簧, 涂料稀释剂	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 普通开放式碳氢清洗机 真空碳氢清洗机
洗净剂 N1055 N1086	低气味, 更慢挥发, 无色透明液体	31	63°C 86°C	石油碳氢化合物, 气味温和, 高闪点, 安全性高, 非危险品; 高沸点, 极低芳烃、硫、氮、溴, 水分杂质含量; 与油性冲压油、切削油相溶性好, 配合超声波清洗设备可以轻易把金属表面油污带走, 不留痕迹, 不会对金属产生腐蚀, 也可以通过蒸馏回收设备回收再用, 降低成本; 可配合前段脱水剂清洗水性切削液、磨削液冲压后碳化物代替水性清洗碳氢清洗工艺; 搭配N1055B碳氢除氧化层和增加防锈功能, 代替水洗工艺	大冲压件, 液压件, 切削件, 压铸件, 汽车零部件, 法兰阀门, 轴承, 钟表配件, PVC手套降粘剂及稳定剂, 无味涂料稀释剂, 激光焊接	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 喷淋—烘干 普通开放式碳氢清洗机

改性醇/强力碳氢真空洗净剂 SE/SEK WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	闪点	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净剂 SE175P SE175E SE175W SE175F	无色透明液体，慢挥发	55°C	沸点175°C，低气味，窄沸程，强溶解力洗净剂，KB值75，无卤素，VOC<900g/L，化学性能稳定；干燥后无残留，内含特殊安定剂，有效中和H ₂ S、HCL及保护设备、产品、金属、塑胶。真空减压回收再用仍具有可靠的性能，寿命长，极性和非极性，能有效去除重油污、炭黑和助焊剂、焊膏，且提高达因笔测试要求，最高达44#，对大多数金属、塑料兼容性好，对清洗设备不会产生影响。符合中国欧盟环保要求	助焊剂的IC引线框架，IPM，DBC功率模块，DFN引线框架，Chip bonder芯片座，汽车金属零部件，新能源汽车电池壳，汽车电子，连接器，马达转子，微马达，RV减速器，丝杆，轴承，液压配件，热管理行业、粉末冶金，表壳表带，抛光蜡，焊膏，拉伸件，切削件，重油污，SMT，MEMS，BMS，COB，EUC，VCU，DCB	1、单工位真空清洗机 2、真空减压超声波清洗设备 3、真空清洗—真空漂洗—真空干燥—真空回收
洗净剂 SE20W SE195W	无色透明液体，慢挥发	65°C	KB值70，无卤素，VOC<900g/L，非危险品强力洗净剂，可实现更安全运行，更低接触风险；微溶于水，具极性和非极性，对各种助焊剂、焊膏、重油污、炭黑有极强的溶解力。窄馏程，化学性能稳定，可在真空状态下清洗细小和有盲孔的产品，干燥后不会留下痕迹，内含特殊安定剂，同时可通过真空蒸馏回收循环再用仍具有可靠的性能，可降低成本。对大多数金属、塑料、树脂、橡胶有很好的兼容性，且提高达因笔测试要求，最高达44#，符合中国欧盟环保要求	马达转子，机器人减速器，丝杆，保险丝，5G滤波器，电子元器件，通讯电子，汽车电子，军工电子，航空航天电子，冲压切削油，拉伸油，重油污，IC引线框架，抛光蜡，轴承，粉末冶金，微马达壳，新能源汽车电池壳，助焊剂，表壳、表带抛光蜡，锡膏，PCBA，光电子	1、单工位真空清洗机 2、超声波真空清洗—超声波真空漂洗—真空干燥—真空回收—完成
洗净剂 SE179S	无色透明液体，慢挥发	70°C	改性醇洗净剂，KB值210，无卤素，溶于水，对各种助焊剂、焊膏、重油污、炭黑、粉屑切削液、有极强的溶解力，对大多数金属、树脂有很好的兼容性；窄馏程，可在真空状态下清洗细小和有盲孔的产品，干燥后不会留下痕迹，内含特殊安定剂。同时可通过真空蒸馏回收循环再用降低成本，可生物降解，且提高达因笔测试要求，最高达44#，符合中国欧盟环保要求	BGA，IPM，DFN 引线框架，DBC功率模块，抛光蜡，贴片电阻，电感，线圈，助焊剂，焊膏清洗剂，油墨，脱水剂，表壳表带抛光蜡，刀具，真空电镀PVD涂层，真空干燥剂，安全无渍脱水剂，代替IPA蒸汽干燥，清洗后通过42#达因笔测试	1、单工位真空清洗机 2、超声波真空清洗—真空干燥—真空回收—完成
洗净剂 SE175M SE175MA	无色透明液体，慢挥发	63°C	改性醇洗净剂，高闪点，非危险品，强力洗净剂，微溶于水，具极性和非极性，KB值160，VOC<900g/L，对各种助焊剂、焊膏、粉屑、切削液、拉伸油、炭黑、切削油等油污有极强的溶解力，对大多数金属、钢、铝、铜、塑料、树脂、橡胶有很好的兼容性。不含卤素，窄馏程，化学性能稳定，可在真空状态下清洗细小和有盲孔的产品，干燥后不会留下痕迹，德国汽车零部件企业使用较多。内含特殊安定剂，有效中和氧化物、H ₂ S、HCL及保护清洗设备和产品，金属塑胶，同时可通过真空蒸馏回收循环再用仍具有可靠的性能。降低成本，可生物降解，且提高达因笔测试要求，最高达44#，符合中国欧盟环保要求	PVD真空镀膜前清洗，马达转子，轴承，粉末冶金，MEMS，EUC，VCU，BMS板，贴片电阻，电感，线圈，厚膜电路，医疗电子，通讯电子，汽车电子，军工电子，航空航天电子，冲压/切削/拉伸/抛光/研磨/压铸件，热管理行业，抛光蜡，汽车金属零部件，清洗后标签易粘贴，通过42#达因笔测试，同时适用汽车散热器洗净，航空金属部件，水性切削液件，重油污，COB邦定芯片引线框架，IPM、DFN、DBC功率模块、Chip_x0001_bonder芯片座，助焊剂，焊膏清洗；可调整可以去除金属氧化物，增加防锈功能，代替水洗工艺	1、单工位真空清洗机 2、超声波真空清洗—超声波真空漂洗—真空干燥—真空回收—完成
洗净剂 SEK 176	无色透明液体，慢挥发	72°C	改性醇洗净剂，不含卤素，中性，KB值310，VOC<900g/L，非危险品洗净剂，难溶于水，具极性和非极性，对各种助焊剂、焊膏、拉伸油、切削油等油污、织物有极强的溶解力；对大多数金属、塑料、树脂、橡胶有很好的兼容性。窄馏程，可在真空状态下清洗细小和有盲孔的产品，欧洲企业喜欢使用。干燥后不会留下痕迹，内含特殊安定剂。有效中和氧化物、有机的H ₂ S、HCL及保护设备和产品，金属，塑胶。同时可通过真空蒸馏回收循环再用仍具有可靠的性能，可降低成本，可生物降解，符合中国欧盟环保要求	光电元件，PVD真空镀膜前清洗，马达转子，PCBA，MEMS，贴片电阻，电感，线圈，厚膜电路，助焊剂，焊膏，5G滤波器，抛光蜡，汽车金属零部件，切削拉伸油，可配合脱水剂清洗，水性切削液、拉伸油、碳灰、粉屑清洗，去氧化物，增加防锈，代替水洗工艺，解决行业痛点	1、单工位真空清洗机 2、超声波真空清洗—超声波真空漂洗—真空干燥—真空回收—完成 3、气相清洗机可用洗净剂Pb69



真空碳氢精密洗净剂N/MX WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	KB值	闪点	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净剂 N17 N17HA	低气味, 慢挥发, 无色透明液体	31	53°C	行业内精密金属洗净普遍大量使用, 高纯度, 低粘度, 安全性高, 馏程窄, 单一组份正构体, 稳定性佳, 正构体碳氢化合物与纯油相容好, 清洗效果出众; 干燥后完全挥发彻底, 回收率高达99%, 回收后品质基本不变可重复再用; 内含安定剂, 使用寿命更长, 降本增效, 不会对设备、产品造成腐蚀。延长设备密封圈缸体使用寿命, 同时解决长期使用碳氢没有及时更换造成酸值增加 产品造成生锈及清洗寿命缩短, 清洗后达因笔可达36#。汽车行业200颗粒度清洗要求, VOC值<900g/L, 符合中国欧盟安全环保特性。废液交由当地有资质回收公司处理。适用中国、德国、日本真空碳氢超声波清洗机, 可配合脱水剂清洗水性切削液、研磨液、拉伸油, 碳化物代替水洗工艺, 效率更高, 提高达因笔	继电器, 冲压件, 切削件, 压铸件, 粉末冶金, 精密轴承, 汽车金属零部件, 微马达, OA部件, 医疗部件, 液压件, 手机通讯件, 热处理前清洗, 弹簧, 金属连接器, IC引线框架, 深孔、密孔、微孔工件, 电池壳, 真空元件 (N17HA去除铜氧化层功能) 可除金属氧化层和增加防锈时间功能, 代替水洗工艺, 提高达因笔效果	真空超声波清洗—真空超声波漂洗—真空干燥—真空回收 单工位真空清洗机
洗净剂 N20	低气味, 慢挥发, 无色透明液体	31	63°C	高闪点, 安全性高, 非危险品, 易贮存运输。馏程窄, 正构体, 稳定性佳, 正构体碳氢化合物与纯油相容好, 清洗效果出众, 干燥后完全挥发彻底, 回收率高达99%, 回收后品质基本不变可重复再用, 降本增效, 优于同行, 不会对设备、产品造成腐蚀。VOC值<900g/L, 符合中国欧盟安全环保特性。废液交由当地有资质回收公司处理。适用中国、德国、日本真空碳氢超声波清洗机配合脱水剂可洗水性研磨液冲压后碳化物	继电器, 冲压件, 切削件, 压铸件, 粉末冶金, 轴承, 热处理 前清洗, 汽车金属零部件, 微马达, OA部件, 医疗部件, 液压件, 手机通讯件, 连接器, 压铸机, 动力总成, 电池盒, 电池壳, 阀板; N20HA可除金属氧化层和增加防锈时间功能, 代替水洗工艺, 提高达因笔效果	真空超声波清洗—真空超声波漂洗—真空干燥—真空回收 单工位真空清洗机
洗净剂 MX21H	更低气味或无味, 慢挥发, 无色透明液体	29	65°C	更低气味或无味, 低粘度, 渗透性强, 异构体, 馏程窄, 干燥效果最佳, 稳定性佳, 异构体碳氢化合物与纯油相容性好, 清洗效果出众, 干燥后完全挥发彻底, 回收率高达99%, 回收后品质基本不变可重复再用, 降本增效, 不会对设备、产品造成腐蚀。VOC值≤900g/L, 符合中国欧盟安全环保特性。废液交由当地有资质回收公司处理。适用中国、德国、日本真空碳氢超声波清洗机, 配合脱水剂可洗水性研磨液、切削液、拉伸油、冲压后碳化物, 更具防锈性。清洗后达因笔可达38#	继电器, 冲压件, 切削件, 压铸件, 粉末冶金, 轴承, 热处理, 汽车金属零部件, 微马达, OA部件, 医疗部件, 液压件, 手机通讯件, 连接器, 压铸机, 汽车电池壳, 电容壳, 动力电池壳, 数控刀具, 深孔、微孔、交叉孔工件, 可供防锈性碳氢洗净剂	真空超声波清洗—真空超声波漂洗—真空干燥—真空回收 单工位真空清洗机
洗净剂 MX18H		30	45°C			
洗净剂 MX19	无气味, 慢挥发, 无色透明液体	30	45°C	无气味, 工作环境舒适。异构体, 更优异渗透性, 馏程窄, 清洗效果出众, 干燥后完全挥发彻底, 内含特殊安定剂, 使用寿命更长, 回收率高达99%, 回收后品质基本不变可重复再用, 降本增效, 不会对设备、产品造成腐蚀。VOC值<900g/L, 符合中国欧盟安全环保特性。废液交由当地有资质回收公司处理。适用中国、德国、日本真空碳氢超声波清洗机, 配合脱水剂可洗水性研磨液冲压后碳化物, 更具防锈性, MX1950可代替N20	继电器, 冲压件, 切削件, 压铸件, 粉末冶金, 轴承, 热处理, 汽车金属零部件, 微马达, OA部件, 医疗部件, 液压件, 手机通讯件, 汽车电池壳, 数控刀具	真空超声波清洗—真空超声波漂洗—真空干燥—真空回收 单工位真空清洗机
洗净剂 MX1950		30	65°C			

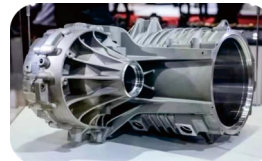
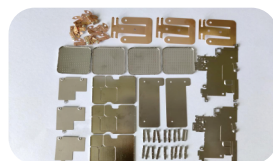


碱性水洗洗净液 WISE WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净液 WISE 5F	浅黄色透明液体	11	对铝、铝合金、切削金属件洗净有极好缓蚀性。中度污垢,长寿命,铝块不易氧化,不长白毛,环保安全	铝、钢、金属制品上的油污,铝合金,电子元件上助焊剂,治具,切削液,汽车零部件,家电,铝镁压铸件	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 9F	浅黄色透明液体	12	防锈性,重油污洗净,拉伸油、切削油,长寿命,极好乳化、分散、溶解、润湿、渗透性,防锈安全,通用性强	汽车零部件,IC引线框架、天线、电容铝壳、有色、黑色冲压件、切削件、铝、压铸件、5G滤波器腔体、手机电脑铝镁外壳、热处理、空调铜管等	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 8692	浅黄色透明液体	11	喷淋、超声波两用洗净液,适用有色、黑色金属加工件、电池盒、拉伸件、新能源电机、电机壳、双极板、切削件;低泡沫,低成本防锈	适用超声波和喷淋金属清洗使用生产线,磷化、陶化、喷涂前清洗; 精密轴承、微马达壳、变速箱、Ipad外壳、医疗器材、燃气轮机、RV减速器、热处理、电镀前清洗、风电、压缩机配件	喷淋或超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 8695	浅黄色透明液体	12	喷淋、超声波两用洗净液,适用有色、黑色金属加工件、电池盒、新能源电机、切削件;低泡沫,无磷无氮,无亚硝酸盐NP,防锈,通用性强,环保安全	适用超声波和喷淋金属清洗使用生产线,磷化、陶化、喷涂前清洗;新能源电池壳、电机壳、精密轴承、汽车部件、动车车身、燃气轮机、RV减速器、丝杆、热处理、电镀前清洗、风电、医疗、军工产品、航空航天产品、舰船配件	喷淋或超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 8911 WISE 8912 FE-PS	浅黄色透明液体	10-13	重油污洗净,阳离子,油水分离,不易产生水痕。乳化性强,分散性,防锈、去静电、杀菌,适合低温清洗; WISE8912适合常温浸泡洗	塑胶、橡胶表面脱膜剂,塑胶喷涂前清洗,黑色金属清洗,浸泡清洗	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 20-50°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 899 WISE 899E	浅黄色透明液体	12	低价竞争性产品,通用性强,防锈,适用有色和黑色金属加工洗净,环保安全	有色、黑色金属加工件油污洗净,浸泡清洗,适用于低成本要求客户	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 8550	浅黄色透明液体	13	无磷、无氮、无硼、无亚硝酸盐,APEO金属加工行业环保洗净液;清洗冲压、切削、拉伸加工油,具防锈功能,适用黑色金属;要求排放废液,废水更易处理	要求使用无磷、无氮,NP且符合VOC环保客户等金属加工行业超声波清洗,更适合黑色金属	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 10% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 8545	浅黄色透明液体	12	无磷、无氮、无硼、无亚硝酸盐,APEO金属加工行业环保洗净液;清洗冲压、切削、拉伸加工油,具防锈功能,适用有色、黑色金属;要求排放废液,废水更易处理	要求使用无磷、无氮,NP且符合VOC环保客户等金属制品行业超声波清洗	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 10% 使用温度: 55°C 使用时间: 3分钟

碱性水洗洗净液 WISE WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净液 WISE FE13 WISE FE	浅黄色透明液体	13.5	适用清洗钢铁、铸铁、铁、不锈钢氧化物和污垢且光亮, 固状油清洗, 去氧化层及重油污, 使用方便、高效, 同时有短暂钝化功能短暂防锈功能, 可低温清洗 (FE13可钝化)	塑胶模具, 刀具, 硬质合金, 钢铁, 铸铁, 精密陶瓷, 钎焊, 焊接, 激光切割、烟灰, 碳墨氧化物, 激光光电元件	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 / 手工刷洗 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 2分钟
洗净液 WISE GE WISE GE13	浅黄色透明液体	12.5	高碱值, 对黑色金属、塑胶、表面重油污、固状油、氧化物、粉屑、脱模剂、手纹、灰尘有很好的去除作用, 使用寿命长	塑胶, 塑胶模具, 钢, 铁, 钨钢, 刀具, 手术刀, 重油污, 不锈钢冲压切削件, 不锈钢连接器, 小弹簧, 碳墨、烟灰氧化物, 脱模剂	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 2分钟
洗净液WS 919	浅黄色透明液体	13.5	低气味, 配合超声波清洗机, 对模具上锈斑, 瓦斯气, 油污, 防锈油, 脱模剂, SMT治具, 烘焙助焊剂强烈去除性	塑胶模具, 生锈氧化物, 铁焊接点, 烘焙碳化物, 积碳, 碳墨、烟灰, 重油污, SMT治具, 炉膛, 空压机油缸, 导热油炉保养换油前清洗	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 20%或原液使用 使用温度: 60°C 使用时间: 20分钟
洗净液 WISE 8930 WISE 8933	浅黄色透明液体	11	高碱值, 低泡, 防锈、渗透性强, 润滑性, 乳化分散抗再沉着功能优秀, 低表面张力, 具研磨及清洗功能	金刚石, 石头, 不锈钢, 振动研磨液, 铝, 二氧化硅, 氧化铝, 粉尘, 颗粒等难溶性污垢, 特别适合研磨液、抛光液、喷砂等清洗	超声波转动清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 2分钟
洗净液 WISE 8852	浅黄色透明液体	12	除油力强, 低表面张力, 渗透性强, 乳化性强, 分散强, 不易产生水印	研磨小件, 切削件, 粉末冶金, 抛光件, 光纤陶瓷, 小型冲压件, 小金属件清洗	超声波转动清洗—超声波封动漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 2分钟
洗净液 WISE 8665	浅黄色透明液体	12	低泡, 对有色及黑色金属清洗效果明显, 同时有很好的防锈性, 环保安全, 通用性强, 无磷、无硼、无亚硝酸盐, 无APEO, 易生锈产品漂洗槽可以加入RW防锈剂协助防锈	轴承, 液压体, 阀体, 端板, 紧固件, 卫浴, 餐具, 汽动部件, 底盘, 喷射转向制动系统, 铜、铝、锌、镀锌板、铸铁、硅钢片、法兰, 压铸, 球墨铸铁等行业金属加工防锈清洗	超声波清洗—超声波防锈漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 5分钟
洗净液 WISE 8670 WISE 866L	浅黄色透明液体	12	低泡, 对有色金属和黑色金属有很好清洗效果, 寿命长, 同时钝化性及防锈性, 环保安全, 通用性强, 易生锈产品漂洗槽可以加入RW386协助防锈, 可防锈7天	电容铝壳, 电池壳, 镀锌板, 球墨铸件, 紧固件, 控制阀, 碳钢, 模具钢, 铜铝镁金属, 汽车零部件, 弹簧, 动力总成, 硅钢片, 冲压、切削、拉伸、压铸等行业防锈洗净	超声波清洗—超声波防锈漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 5分钟



中性精密水洗洗净液WISE WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
洗净液 WISE 720	浅色透明液体	7	中性配方, 不含重金属, 低COD、BOD, 不含APEO、硼、亚硝酸盐NP、P。有良好的金属缓蚀性、防锈性, 使用寿命长, 废水处理容易	冲压、切削、金属加工件, 镀锌板, OA产品, 手机配件, 弹簧, 铜, 马达壳, 连接器, 端子, IC引线框架, 电镀后部件	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 45°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 721	浅色透明液体	7.5	中性配方, 阳离子, 不含重金属, 低COD、BOD, 不含APEO、硼、亚硝酸盐NP、P。油水分离功能, 洗净力强, 更好防锈性	冲压、切削金属加工件, OA产品, 连接器, 铜、铁冲压件, 铸铁, 压铸, 弹簧, 对PH值高敏感金属	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 30°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 725 WISE 725AM	浅色透明液体	8	适合有色金属、黑色金属加工产品; 对碱性敏感金属材料使用寿命长, 特别适合合金铝、铜、镁、镁合金、有色金属洗净	冲压、切削金属加工件, 铝切削冲压, 铝散热片, 切削压铸, 铜散热片, 铜切削冲压, IC引框架, 铝背光板, 5G滤波器, 铸件、医疗器械及设备, 航空器材, OA产品	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE 753D	浅色透明液体	7	加水后为乳白色, 兼顾溶剂和水基洗净液特点, 代替冷脱脂。洗净力强, 加强漂洗	塑胶表面油污, 积炭, 鞋材喷涂前清洗, 顶针油, 脱膜剂, 润滑油, 重油污, 固状润滑油, 冲压拉伸油, 镀锌板	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 10% 使用温度: 45°C 使用时间: 3分钟
洗净液 WISE756A	浅色透明液体	7	加水后为乳白色, 兼顾溶剂与水基洗净剂特点, 洗净力强。加强漂洗	顶针油, 固状润滑油, 积碳, 冲压拉伸油, 重油污, 镀锌板, 电饭煲, 具有水基和溶剂的特性	超声波清洗—超声波漂洗—烘干 使用浓度: 10% 使用温度: 45°C 使用时间: 3分钟
中性洗净除锈剂 WISE 6.9	浅黄色透明液体	7.5	不含无机酸、有机酸, 低气味, 对皮肤影响少, 废液易处理。代替盐酸、硫酸除锈, 环保、安全	镀锌板、碳钢、铸铁、焊点浅、锈斑氧化层去除	超声波清洗—漂洗—吹干 手工刷洗 使用浓度: 原液使用

多功能碳氢洗净剂 WH/WOH WISECLENE

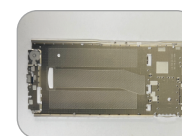
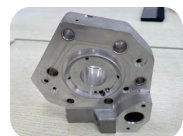
产品名称/型号	外观描述	闪点	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
WH45/WH53/ WH63	无色透明液体	45/53/63°C	具有溶剂和水基功能的清洗剂, 可代替溶剂水洗除氧化层后加钝化剂防锈工艺	清洗水性/油性冲压油、积炭、切削液、研磨液、粉屑、颗粒; 可提高达因笔测试, 最高可达44#, 且可除金属表面氧化层	真空超声清洗, 转动清洗, 可独立槽使用, 可回收再用
WH65/WOH65	无色透明液体	65°C	具有溶剂和水基功能的清洗剂, 可代替溶剂水洗除氧化层后加钝化剂防锈工艺	清洗水性/油性冲压油、积炭、切削液、研磨液、粉屑、颗粒; 可提高达因笔测试, 最高可达44#, 且可除金属表面氧化层	真空超声清洗, 转动清洗, 可独立槽使用, 可回收再用

碳氢脱水剂 DP/WP WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	闪点	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
DP170/DP190 /DP220	无色透明液体	53/45/65°C	慢挥发性, 中闪点, 环保, 独特水剥离因子, 把金属表面水珠带走, 清洗切削磨削粉屑	塑胶, 金属表面水珠脱掉, 水性切削液、脱水防锈油前工序, 配合N1038、N1049、MX18H碳氢清洗前脱水及去氧化层颗粒、积碳、研磨液、粉屑、去助焊剂	浸泡或超声波清洗, 转动, 真空排水方向朝下, 定期补充损耗脱水剂
WP170/WP200	无色透明液体	53/65°C	慢挥发性, 高闪点, 环保, 独特水剥离因子, 把金属表面水珠带走, 清洗切削液磨削液粉屑	塑胶, 金属表面水珠脱掉, 水性切削液、脱水防锈油前工序, 配合N17、N20、MX1950、175P、175M 碳氢清洗前脱水; 同时具清洗水性/油性切削液、冲压油、积碳、炭黑、研磨液、粉屑颗粒功能	浸泡或超声波清洗, 转动, 真空排水方向朝下, 定期补充损耗脱水剂

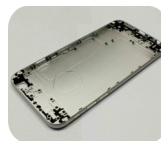
喷淋洗净液SP WISECLENE

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
低温喷淋洗净液 WISE-SP20 WISE-SP20P	浅黄色透明液体	10	极低泡, 常温或低温可喷淋, 可用不加热清洗工艺, 省电; 低温易干燥抑菌, 快速分散, 溶解力极好, 缓蚀性, 防锈性好 (SP20 不含磷、氮及亚硝酸盐、APEO); 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求及产品喷涂, 符合VOC要求	镀锌板, 发动机, 缸体, 缸套, 缸盖, 曲轮, 凸轮轴, 底盘, ABS零件, 医疗器械, 喷涂前清洗, 动车车身清洗	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 常温/低温 使用时间: 2分钟 使用压力: 2-300KG压力
高压喷淋洗净液 WISE-SP45W WISE-SP45WP	浅黄色透明液体	11	极低泡, 低气味, 3-500公斤压力, 中温, 高压喷淋; 使用温度50°C, 环保、防锈、长效; 金属件深孔、微孔、交叉孔异形件, 细缝、曲面、凹面, 塑胶, 去油污及高压去毛刺喷淋清洗; 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求, 符合VOC要求	镀锌板, 冲压件, 发动机, 油泵, 壳体, 新能源, 电机, 齿轮, 缸体, 缸套, 缸盖, 汽车配件, 医疗设备, 磷化陶化前喷涂前清洗, 电镀前; 注射器, 漏管; 适用双环清洗机、NC清洗机	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 50°C 使用时间: 2分钟 使用压力: 3-500KG压力
高压喷淋洗净液 WISE-SP4511	浅黄色透明液体	12	极低泡, 低气味, 3-500公斤压力, 中温, 高压喷淋; 防锈, 高碱性; 金属件深孔、微孔、交叉孔异形件, 细缝、曲面、凹面, 塑胶, 去油污及高压去毛刺喷淋清洗; 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求及产品喷涂; 无磷无氮无APEO, 符合VOC要求	内窥镜部件, 缸体, 缸套, 缸盖, 新能源变速箱壳, 驱动电机壳, 齿轮, 齿轴, 动力总成, 变速器, 曲轴, 凸轮轴, 驱动电机壳, 制动系统; 钢铁行业去油污及高压去毛刺喷淋清洗, 陶化前清洗, 电镀前	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 常温-50°C 使用时间: 3分钟 使用压力: 3-500KG压力
喷淋洗净液 WISE-SP50	浅黄色透明液体	10	极低泡, 3-500公斤压力, 中温高压喷淋; 低气味, 防锈; 金属件深孔、微孔、交叉孔异形件, 细缝、曲面、凹面, 塑胶, 去油污及高压去毛刺喷淋清洗; 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求及产品喷涂; 无磷, 无氮, 无APEO亚硝酸盐, 符合VOC要求	塑胶, 镀锌板, 发动机, 缸体、缸套, 缸盖, 汽车配件, 医疗设备, 电气床, 喷涂前清洗; 不锈钢, 骨科零件, 硬金属, 3D打印, 医疗零件, 医疗塑胶件, 医疗设备, 吸入器	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 60°C 使用时间: 2分钟 使用压力: 3-500KG压力
喷淋洗净液 WISE-SP60	浅黄色透明液体	10.5	低泡, 低气味, 3-500公斤压力, 高温喷淋; 使用温度60°C, 防锈性强, 除油快, 缓蚀、防锈、环保、长效, 减少水印; 金属件深孔、微孔、交叉孔异形件, 细缝、曲面、凹面, 塑胶, 去油污及高压去毛刺喷淋清洗; 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求及产品喷涂; 无磷、无氮、无APEO, 符合VOC要求	镀锌板材料, 电镀前清洗, 发动机, 缸体, 缸套, 缸盖, 汽车配件, 医疗设备, 电气床, 喷涂, 汽车涂装, 外壳管道, 牙部部件; 适用双环清洗机、NC清洗机	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 65°C 使用时间: 2分钟 使用压力: 3-500KG压力
喷淋洗净液 WISE-SP60P	浅黄色透明液体	11.5	低泡, 3-500公斤压力, 高温喷淋; 使用温度60°C, 低气味, 防锈性强, 除油快, 缓蚀、防锈、环保、长效, 减少水印; 金属件深孔、微孔、交叉孔异形件, 细缝、曲面、凹面; 塑胶, 去油污及高压去毛刺喷淋清洗; 满足汽车行业颗粒度200μm高清洁要求	发动机, 缸体, 缸套, 缸盖, 汽车配件, 医疗设备, 电气床, 喷涂, 汽车涂装, 抛光后喷淋清洗, 磷化陶化前清洗, 电镀前	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 65°C 使用时间: 2分钟 使用压力: 3-500KG压力
喷淋洗净液 WISE-SPL	浅黄色透明液体	3	极低泡, 酸性喷淋除油, 除氧化层及油污	加压喷淋黑色金属和有色金属氧化中和油污; 切削、铣削、研磨、攻牙产生毛刺和氧化层	高压喷淋—漂洗—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 常温 使用时间: 3分钟



金属研磨抛光水洗洗净液 WISECLENÉ

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
多效除蜡洗净液 WISE 8303X	浅黄色透明液体	10	通用型除蜡水, 对有色、黑色金属不会腐蚀, 对金属表面抛光蜡, 固状油污有很好去除性	表带、表壳、金属纽扣、手机外壳、灯饰、门锁、首饰、餐具、眼镜架、卫浴、汽车轮、电镀前处理、高尔夫球头	超声波清洗—漂洗—脱水—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 70℃ 使用时间: 3分钟
多功能除蜡洗净液 WISE 8305	浅黄色透明液体	9.5	通用型除蜡水, 适合有色和黑色金属。对抛光后金属表面抛光腊固状污垢, 拉伸油有很好去除性	表带、表壳、金属纽扣、手机外壳、灯饰、门锁、首饰、餐具、眼镜架、卫浴、汽车轮、电镀前处理、高尔夫球头	超声波清洗—漂洗—脱水—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 70℃ 使用时间: 3分钟
钢铁除蜡洗净液 WISE 8306	浅黄色透明液体	10	钢、铁用除蜡水, 渗透性、溶解性强。针对狭隙、凹槽位置残留能有效去除。且寿命长	钢铁表带、表壳、金属纽扣、手机外壳、灯饰、门锁、首饰、餐具、眼镜架、卫浴、汽车轮毂、电镀前处理、高尔夫球头	超声波清洗—漂洗—脱水—烘干 使用浓度: 5% 使用温度: 70℃ 使用时间: 3分钟
碳氢除蜡剂 H8362	无色透明液体	/	碳氢除蜡, 溶解力、渗透性强, 除蜡快, 适用不同金属件; 可回收再用, 易烘干, 不产生水印, 代替水性除蜡和三氯乙烯除蜡	钢铁表带、表壳、金属纽扣、手机外壳、门锁、首饰、餐具、眼镜架、卫浴	超声波清洗—漂洗—烘干 原液使用



陶化前处理剂KF WISECLENÉ

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
陶化剂 KF397	紫浅绿色或淡黄色	3.5-5.5	主要成份锆盐, 硅烷, 锆盐硅烷复合型。在金属表面形成致密层并且有良好涂装性能的膜层 1、不含磷酸盐、锌、镍、锰及ROHS禁用物质 2、高盐雾, 耐高温 3、槽液没有沉渣 4、膜层具有极强附着性及抗冲击性能 5、常温可使用, 操作简单, 可使用原来磷化设备, 成膜速度快	钢铁、镀锌板、铝合金、锌合金、涂装前处理	浸泡、喷淋 中性除锈—预脱脂—主脱脂—水洗—水洗(纯水)—陶化—水洗—封闭—烘干 使用浓度: 1-5% 使用温度: 常温使用 成膜时间: 30秒-3分钟 陶化点: 3-9点 密度: 1.04±0.03g/cm3 先向槽中加入1/2体积的水, 按开槽次序比例 2-3%加入无磷陶化剂, 在搅拌状态下加到正常槽液高度, 搅拌均匀, 测 PH值为3.5-4.5即可, 最佳 PH值为4.5-5.5
陶化剂 KF399	紫浅绿色或淡黄色	3.5-5.5	主要成份锆盐, 硅烷, 锆盐硅烷复合型。二合一功能陶化剂, 在金属表面形成致密层并且有良好涂装性能的膜层 1、不含磷酸盐、锌、镍、锰及ROHS禁用物质 2、高盐雾, 耐高温 3、槽液没有沉渣 4、膜层具有极强附着性及抗冲击性能 5、常温可使用, 操作简单, 可使用原来磷化设备, 成膜速度快	钢铁、镀锌板、铝合金、锌合金、涂装前处理	中性除锈—预水洗—纯水洗—脱脂陶化—主脱脂陶化—烘干(晾干)—后工序 使用浓度: 1-5% 使用温度: 常温使用 成膜时间: 30秒-3分钟 陶化点: 3-9点 密度: 1.04±0.03g/cm3

硅烷处理剂KP WISECLENE

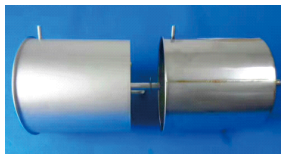
产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
硅烷处理剂 KP393	无色液体	3.5-5.5	以有机硅烷为主要原料,弱酸性产品在金属表面形成硅烷转化膜,具有增强涂装附着力和耐腐蚀性功能。不含磷、六价铬等重金属。不含磷酸盐,减少废水处理成本。几乎无沉渣,减少废弃物处理成本,节约成本、能源,常温可使用。兼容旧设备节省设备费用	铁、不锈钢、锌合金、铝、合金镁及其合金等涂装的金属制品	喷淋、浸泡。 中性除锈—水洗—预脱脂—主脱脂—水洗—水洗(纯水) —硅烷转化—烘干 使用浓度:3-5% 使用温度:常温使用 成膜时间:1-5分钟 陶化点:3-9点
硅烷处理剂 KP395	无色液体	8-10	兼容磷化旧设备,在金属表面形成硅烷转化膜,具有增强涂装附着力和耐腐蚀功能,代替传统磷化处理工艺	镀锌板、铁、不锈钢、铝合金、锌及其合金等涂装的金属制品	中性除锈—水洗—预脱脂—主脱脂—水洗—水洗(纯水) —硅烷转化—烘干 使用浓度:3-5% 使用温度:常温使用 成膜时间:1-5分钟 陶化点:3-9点

酸性水洗洗净液A WISECLENE

产品名称/型号	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
酸性钢铁洗净液 WISE A2.2F	2	不锈钢除油去氧化,去除游离铁的活化洗净。环保安全,无色无味,无强腐蚀性,无重金属,不含环境受控物质,不含有害添加剂,氯化物、酚、苯、甲醛、亚硝酸盐等;具有超强地渗透性、高清洁性、易漂洗性、抗硬水、低泡。对钢铁等材料均无腐蚀;WISE AF2.5 在清洗的同时,具有钝化防锈功能	黑色金属表面氧化层、生锈、油污前处理有利于后续处理;奥氏体、马氏体不锈钢的除氧化,增光亮清洗及短期抗氧化保护;不锈钢产品活化,清洗氧化层,游离铁	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10% 使用温度:常温-60℃ 使用时间:2-10分钟
酸性钢铁洗净液 WISE AF2.5	1			
酸性铜材洗净液 WISE A2.8CA	1	对铜材氧化层有良好的去除性,恢复材料原来的颜色,不含重金属,易钝化,也可作铜抛光液。适用于铜及铜合金除油、除氧化二合一,能安全、高效、快速地清除铜及铜合金表面各种氧化物及油污,对基材无腐蚀,清洗后显出基材光洁本色。良好的除氧化性能;在清洗油污、污垢的同时,可以去除铜材表面氧化层,使清洗后的产品光亮如新,清洗后配套防氧化产品,可长期保护工件产品表面光泽度	黄铜或铜合金表面氧化层、油污去除或清洗。易钝化	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10%或原液使用 使用温度:常温-60℃ 使用时间:10秒-4分钟
碱性铜材洗净液 WISE A12CB	12		紫铜除油、除氧化、光亮洗净	
酸性铜材抛光液 WISE AC3.1	3		铜及铜合金环保无铬化学抛光洗净	浸泡或超声波清洗 使用浓度:10-30% 使用温度:常温-45℃ 使用时间:10秒-4分钟
酸性铜材抛光液 WISE AC3.2	3		紫铜及H60以上黄铜化学抛光洗净	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10%或原液使用 使用温度:常温-60℃ 使用时间:10秒-4分钟
酸性铜材抛光液 WISE AC3.3	3	铜及铜合金(黄铜、紫铜、磷铜等)产品无烟化学抛光处理。产品环保、安全,无色无味,无强腐蚀性,不含重金属等环境受控物质。能快速有效去除铜表面的氧化物、毛刺、污迹等,能保证抛光表面的均一平滑光泽,并有一定的抗氧化效果。低气味,对环境、工人影响小。配合钝化液使用,保持长时间不变色	紫铜、H57、H59、3604、3602及H60以上黄铜的化学抛光清洗,铜的除氧化皮清洗,电镀前脱膜处理工艺	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10%或原液使用 使用温度:常温-60℃ 使用时间:10秒-4分钟
酸性铜材抛光液 WISE AC1.1	1		铜的除氧化皮清洗,电镀前脱膜处理工艺	浸泡或超声波清洗 使用浓度:10-30% 使用温度:常温-45℃ 使用时间:10秒-4分钟
酸性铝材洗净液 WISE A3.4A	3	对铝材氧化层有良好的去除性,恢复材料原来的颜色,不含重金属,易钝化。用于铝及铝合金(101A、3003、5051、50526061、6063)、压铸铝(ADC12、A356、A380)产品除油、除氧化、光亮清洗。产品环保性能优越,无色无味,无强腐蚀性,不含环境受控物质。适用于铝及其合金钝化、氧化着色、涂装处理前除油、除氧化等处理。清洗后的铝合金及压铸铝表面白亮、可增加产品表面的光亮度	铝或铝合金表面氧化层,油污去除或清洗,易钝化	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10% 使用温度:25-60℃ 使用时间:1-10分钟
酸性铝材洗净液 WISE A3.01	1		可去除铝合金及压铸铝。除油除氧化层微蚀光亮清洗	
酸性镁锌洗净液 WISE A3.5M	3.5	镁、锌及其合金氧化层有良好的去除性,更彻底,便于后续处理	镁、锌及其合金表面氧化层去除或清洗,便于后续处理	浸泡或超声波清洗 使用浓度:3-10% 使用温度:25-60℃ 使用时间:1-10分钟

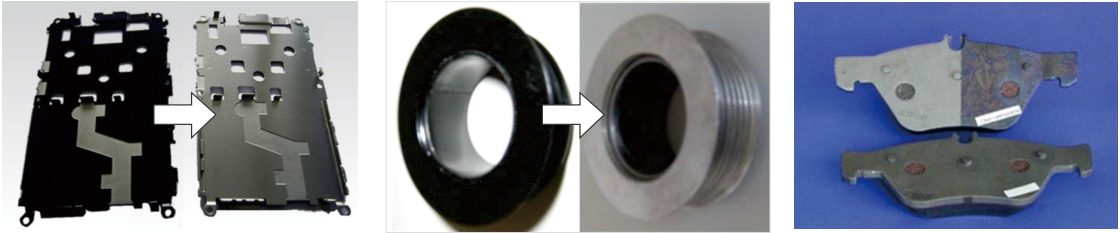
钝化剂D

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
钢铁钝化剂 DF215A	无色透明至棕红色液体	1-3	1、适用马氏体不锈钢材料, 本色钝化 2、在工作表面形成一层致密层, 干性的钝化 3、钝化后不改变工件外观、尺寸、颜色、光泽 4、无刺激气味, 操作安全, 无铬, 无重金属 5、超长盐雾时间及耐腐蚀能力, 符合相关标准 6、环保无铬, 符合ROHS、REACH	餐具、刀具、农具, 医疗器械, 通讯器材, 焊接产品, 银色钝化, 本色钝化, 马氏体不锈钢、不锈钢铁本色钝化	清洗酸性除油氧化层—漂洗—钝化—漂洗—封闭—干燥 使用浓度: 原液使用 使用温度: 常温-50℃ 使用时间: 15-60分钟 使用操作方式: 浸没
钢铁钝化剂 DF215E	无色透明液体	3-4	7、内含高效缓蚀剂, 抑菌剂, 防止金属过腐蚀、氢脆现象和酸雾产生 8、酸洗钝化二合一, 在钝化的同时清除工件表面上的油污、锈斑、焊斑、氧化层、游离铁污垢, 处理后表面形成银白色 9、钝化后产品达到医疗级别标准		
不锈钢酸洗钝化剂 DF22A	无色透明液体	1-3	清洗油污, 锈斑, 焊点, 氧化层游离铁钝化及银白钝化。无色无味, 无重金属, 环保安全, 抑制酸雾, 酸洗钝化二合一	SUS316, SUS304系列不锈钢除焊斑, 氧化皮酸洗, 钝化处理	使用操作方式: 浸泡 使用浓度: 原液使用 使用温度: 45-75℃ 使用时间: 5-30分钟
铜钝化剂 DC220A	浅黄色或无色透明液体	6.5-8.5	铜或铜合金钝化, 环保无铬, 使用寿命长, 操作简单。抗腐蚀、防氧化时间长6个月至3年。通过 24-170h盐雾测试, 不影响钢材产品的性能。钝化不影响外观、颜色光泽。环保无铬符合 ROHS、REACH。配合铜材清洗、抛光、抗氧化产品使用, 效果更佳	紫铜 (H59,H60)、黄铜 (H57,H62,3602,3604)、红铜、磷铜、镀铜, 空调铜管, 散热铜管, 晶振晶体, 铜片, 家电, 汽车零部件, 铜材、镀铜产品钝化, 抗氧化、防变色处理	化学抛光—漂洗—脱膜—漂洗—钝化—漂洗—干燥—抗氧化 使用浓度: 3-10% 使用温度: 25-45℃ 使用时间: 1-15分钟
铜钝化剂 DC220B	浅黄色液体				
铜钝化剂 DC220C	棕红色液体	3.5	铜或铜合金钝化, 环保无铬, 使用寿命长, 操作简单。抗腐蚀、防氧化时间长6个月至3年。通过 24-170h盐雾测试, 影响钢材产品的性能。钝化不影响外观、颜色光泽。环保无铬符合ROHS、REACH。配合铜材清洗、抛光、抗氧化产品使用, 效果更佳	铜材、镀铜产品钝化, 抗氧化、防变色处理	
铝钝化剂 DC230A	墨绿色液体	2.5	铝材表面形成一层耐热性高的无机钝化膜, 超长中性抗盐雾可大于300h以上, 适用铝合金喷涂、粉末喷涂, 阳极氧化后处理, 上胶处理前, 提升腐蚀性能	铝材, 压铸铝, 铝合金, 散热片, 车削、冲压, 喷涂前处理, 通风部件, 适用铝材 101A, 3003, 5051, 5052, 6061, 6063, 压铸铝 ADC12, A356, A380等。航空航天, 摩托车, 散热系统, 纯铝材, 发动机, 电动机。汽车零部件。本色钝化, 蓝膜钝化, 金黄色钝化	清洗—漂洗—(阳极氧化)—漂洗—钝化—漂洗—封闭—干燥 使用浓度: 3-20% 使用温度: 25-40℃ 使用时间: 1-15分钟 使用操作方式: 浸没 / 喷淋
铝钝化剂 DC230L	浅黄色或无色液体	1-3	铝材表面形成一层耐热性高的无机钝化膜, 超长中性抗盐雾可大于300h以上, 适用铝合金喷涂、粉末喷涂, 阳极氧化后处理, 上胶处理前, 提升腐蚀性能	铝, 铝合金本色和蓝膜钝化处理, 可提升产品附着力和耐蚀性	



环保脱漆剂PS

产品名称/型号	外观描述	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
脱漆剂 WISE-PS08 WISE-475(J)	浅色透明	半水性除漆剂, 不含二氯甲烷、甲苯、苯酚, 安全、环保、低气味、快捷, 废液更易处理, 符合VOC≤900g/L	铝合金、铜脱漆, 塑胶脱漆, 喷涂, 油墨去除剂, 记号笔	超声波清洗 使用浓度: 原液使用 使用温度: 60℃ 使用时间: 20分钟
脱漆剂 WISE-PSH12	浅色透明	半水性新型除漆剂, 不含二氯甲烷、甲苯、苯酚, 安全、环保、低气味、强力、快捷, 废液更易处理, 可生物降解, 符合VOC≤900g/L	钢铁脱漆, 塑胶脱漆, 喷涂, 油墨去除剂, 记号笔, 胶粘剂, 涂鸦, 顽固污渍, 油污	超声波清洗 使用浓度: 原液使用 使用温度: 60℃ 使用时间: 20分钟
水基性脱漆剂 WISE-PS427	浅色透明	水基性, 不含NP, 安全、环保、低气味、低成本, 脱漆速度快, 符合VOC≤900g/L	金属表面脱漆, 退镀, 塑胶表面脱漆	超声波清洗 使用浓度: 原液使用 使用温度: 60℃ 使用时间: 20分钟



塑胶模具除锈洗净液

产品名称/型号	外观描述	PH值	产品特性及优势	适合行业及产品	使用设备和方法
水洗洗净液 WISE-GL (GLA)	浅黄色透明液体	13.5	易溶于水, 良好的黑色金属脱脂性、清洗性, 铸铁、碳钢、模具钢、镀锌钢和塑胶、模具的电解清洗, 有良好分散性, 脱脂后抗再附着性。配合超声波电解机使用, 可轻松去除塑胶、模具上各种污垢, 包括锈斑和瓦斯气、油污、脱模剂、防锈剂、手纹等, 并且恢复光泽, 有短期防锈功能。不适合有色金属	黑色金属及模具电解清洗, 去表面氧化物, 油污, 碳化物, 瓦斯气	超声波电解清洗—漂洗—吹干 使用浓度: 原液使用 使用温度: 60℃ 使用时间: 25分钟
水洗洗净液 WISE-GLC	浅黄色透明液体	12	易溶于水, 有良好清洗性, 处理铜铝工件, 有良好分散性, 脱脂后与抗再附着性。对于金属制品上的油污, 防锈油, 有色金属锈斑及铜材上氧化层焊点能有效去除清洁后更光亮, 有短期防锈功能。适合有色金属	铜金属电解清洗, 除油去氧化层, 除锈, 油污	超声波电解清洗—漂洗—吹干 使用浓度: 原液使用或10-20% 使用温度: 60℃ 使用时间: 25分钟
水洗洗净液 WS 919	浅黄色透明液体	13.5	不含无机酸、有机酸, 低气味, 对皮肤影响少, 废液易处理。代替盐酸、硫酸除锈, 氧化物, 不同电解方法洗模具	去除模具上瓦斯气、油污、脱膜剂、锈斑, 氧化物, 重油污, 只适用黑色金属	超声波电解清洗—漂洗—吹干 使用浓度: 10%或原液使用 使用温度: 50℃ 使用时间: 20分钟
水洗洗净液 FE 13	浅黄色透明液体	13.5	不含无机酸、低气味, 对皮肤影响少, 废液易处理。代替盐酸、硫酸除锈, 环保、安全	去除钢、铁上油污、氧化物、轻锈斑, 焊点, 只适用黑色金属	超声波清洗—漂洗—吹干 手工刷洗 使用浓度: 原液使用

提供安全环保 可靠洗净、润滑、防锈 产品及服务！

东莞市伟思化学科技有限公司

WISE CHEMICAL (DONGGUAN)TECH CO.,LTD.

地址：东莞市大岭山镇下高田工业路18号

电话：0769-85611388 传真：0769-85611378

Email: wise0769@wisechemical.com

常州智高化学科技有限公司

WISE CHEMICAL (CHANGZHOU)TECH CO.,LTD.

地址：常州市新北区滨江经济开发区化工园区黄海路32号

电话：0519-85611388 传真：0519-85611378

Email: wise0519@wisechemical.com

昆山办事处

电话：0512-57669030 传真：0512-57663809

邮箱：wise0512@wisechemical.com

无锡办事处

电话：0510-82131978 传真：0510-82131968

邮箱：wise0510@wisechemical.com

宁波办事处

电话：0574-88278882 传真：0574-83081595

邮箱：wise0574@wisechemical.com

合肥办事处

电话：0551-63893920 传真：0551-63893920

邮箱：wise0551@wisechemical.com

武汉办事处

电话：13929238497 传真：027-84766398

邮箱：wh@wisechemical.com

成都办事处

电话：13438934557 传真：028-62019816

邮箱：cd@witschemical.com

西安办事处

电话：18626194938

邮箱：xa@witschemical.com



微信公众号



官方网站