

BY250

环保金属加工液

长效防锈型水基金属加工液



BY250 是面向黑色金属、铸铁及各类钢材的长效防锈型金属加工液。产品兼具冷却、防锈、防腐和润滑功能，易于稀释，适用于单机槽多种通用加工工序。

单机槽液使用寿命可达 2 年以上

应用与优势



- 01 抗菌稳定，不易产生异味
- 02 防锈性能突出
- 03 冷却、润滑与防腐协同
- 04 易稀释，对车床漆无不良影响

适用材料

黑色金属、铸铁、各类钢材

加工工序

磨削 · 车削 · 钻削
镗削 · 铰削 · 铣削

技术参数

pH

8.7-9.6

钢片防锈

72 h

单片 · 5%

叠片防锈

8 h

叠片 · 5%

项目

性能数据

外观

水白色透明液体

物理稳定性

无沉淀、无分层、无结晶物析出

密度

 $1.0 \pm 0.2 \text{ g/cm}^3$

40°C 黏度

24-26 mPa · s

pH 值

8.7-9.6

防锈测试

45# 钢单片：5%，72 h，无锈

45# 钢叠片：5%，8 h，无锈



使用与配制

工作液
折光仪读数

2+

加工负荷	工作液 折光仪读数	配液比例 原液：水	日常补液
轻负荷 / 磨削	2+	1:20	原液：水 1:20
中等强度加工	3-6	1:10 - 1:5	读数 3

配制与启用

- 01

使用新液前，彻底清洁储液箱和管路。
- 02

在洁净容器中，按工作浓度配制稀释液。
- 03

加入储液槽并充分循环，确认折光仪读数。
- 04

补液时同步补水和相应原液。

工作液折光仪读数保持在 2 以上。浓度不足会影响抗菌稳定性和防锈表现。

换液与系统维护

01 排出旧液

使用抽水泵或吸液设备，将废切削液排入专用容器。

02 清洁系统

清除槽内废渣、废油和污染物；条件允许时用清水冲洗或旧布擦净。

03 杀菌处理

旧液变质或发臭时，使用相容的杀菌剂，按其使用说明配制与投加。

04 循环清洗

清洗液在机台和管路中循环约 5 分钟后，回收到专用容器。按杀菌剂使用要求管理回收液。

05 加注新液

按工作浓度配制新液，加入清洁后的储液槽，并充分循环。

06 日常维护

及时清除切屑与浮油，控制导轨油泄漏，保持工作液清洁，防止异物污染。



BY250

配方与储运

配方组成

防锈剂、润滑剂、极压剂、高效缓蚀剂、杀菌剂及去离子水。
配方不含亚硝酸根离子、六价铬离子、亚硝酸钠、氯、磷及苯酚。



使用要点

产品颜色随存放时间加深属正常现象，不影响使用。不得与其他油品混用。

18 L

塑胶桶

200 L

铁桶

1 年

保质期

密封存放于阴凉、干燥、通风处。室内存放；露天存放时将桶横放。

停机与废液处理

停机超过 3 天时，将槽液转移至正常运行的机台，或按相容杀菌剂的使用说明投加并循环 5-10 分钟。每隔 2-3 天循环 1-2 小时。废液专桶收集，交由具备许可资质的回收商处理。