

## BOTE Coldform SSW 370

### 博特系列 SSW 370 易水洗可生物降解不锈钢冷成型油

#### 一、产品描述

**BOTE Coldform SSW 370** 是一种不含氯的环保型全合成极压不锈钢冷成型油，有比较好的流动性和油膜强度，可以避免传统的冷成型油在成型之后，表面残留的油膜非常困难清洗的问题，适用于不锈钢材料等的塑性加工。如冷剂型，冷压，拉伸，挤压和各种慢速度冷成型。如不锈钢茶壶，大型家电的不锈钢外壳，不锈钢的锅子和餐具，机械机床外壳不锈钢材料的挤压成型，冷挤型和深抽成型加工。如特殊合金钢板的压板成型，洗碗机的不锈钢外壳冷剂型，不锈钢钢杯的深抽，不锈钢厨具的冷成型加工等。

#### 二、产品应用

**BOTE Coldform SSW 370** 用于慢速的不锈钢塑性成型工艺，非切削加工，此配方有良好的液体流动性，应用如高抗拉不锈钢，铬钼镍锰等合金元素含量比较高的硬质合金钢材料的挤压，拉伸、深抽、冷挤型，压板等，例如，不锈钢，各种高合金含量的硬质合金板材工件。也适用于深度拉伸和用在自动压力机和自动压力机的高合金材料的慢速和中速以及高压的冷成型拉伸或挤压加工。通过在深拉过程中形成一层单独坚韧的润滑油膜，避免了模具与工件之间的大面积接触，尤其是由工件和模具之间的润滑性不良所产生的表面划伤或因为氧化产生的黑边现象。成型之后非常容易用水清洗掉残留的成型油的油膜，以便下一道的的工艺，如电镀，热处理，上釉或涂层，下一道的加工一等。接触表面之间的滑动摩擦减少了拉伸模具的易分离性，可以增加工件的表面精度，以及模具的使用寿命。适用于大型不锈钢和合金钢板材的慢速的各种冷成型加工及塑性变形工艺。如深抽，拉伸，冷挤型，弯管，压板成型。

**应用范围：**不锈钢材料的冷成型的塑性加工（如冷挤型、拉伸、深抽、压板成型等各种冷成型的塑性变形工艺）

**适合加工的产品：**不锈钢和高合金钢材料等，大型家电外壳拉伸成型，不锈钢茶壶和锅盆产品等的深抽冷成型，不锈钢厨具的冷剂型或深抽成型，不锈钢杯的深抽和拉伸，合金钢板材的冷成型，不锈钢机械外壳的压板成型。

#### 三、BOTE Coldform SSW 370 产品性能优点：

不含传统的含氯添加剂配方，可以减少后续工件腐蚀和生锈以及环保的问题

高度精选的合成基础油含高效润滑性和极压特性，可以克服由于氧化所产生的黑边现象

**极易水洗，可以解决传统冷成型油，成型之后的残留油膜非常困难清洗的麻烦。**

以合成基础油为原料具有良好的润滑特性，高生物降解性，并有改善液体流动性的配方。

此配方具备适度的防锈性，具有良好的可湿性，粘附性和润滑性。

#### 四、技术指标

粘度 40℃ mm <sup>2</sup> /s	闪点 ℃	倾点 ℃
大约 370	>200	-1

#### 备注:

**BOTE Coldform SSW 370** 与大部分的不锈钢、合金钢以及特殊钢材料兼容。

此一系列的配方，因为粘度比较高使用于比较慢速度的冷成型加工工艺，不同的成型工艺，以及不同的加工机械，如不锈钢或合金钢板材料，厚度，宽度，长度，成品的大小，拉伸的速度，变形量，润滑油膜的流动性，涂抹润滑油的方式，模具和工件抗挤压程度的需求以及共有几道的加工工序---等。这类的配方可能在润滑油的粘度和添加剂的配比会有所调整。我们亦有专业的工程师可以来协助我们的客户发展专属的 **OEM** 配方。并欢迎来电索取试用样品，或您需要我们的工程师至现场协助调试，我们亦可安排。

#### 相关产品以及关键字：

可清洗家电外壳不锈钢成型油，大型合金钢板材的塑性加工工艺用油，特殊钢板材的冷挤型加工，不锈钢厨具冷成型或挤压润滑油，可水洗不锈钢杯拉制成型油，易水洗不锈钢茶壶拉伸冷成型润滑油，环保型高生物降解型冷成型油，极易水洗不锈钢杯拉伸油，高性能合成不锈钢拉伸油，环保型硬质合金钢管拉伸油，可水洗铬钼钢管深抽润滑剂，易水洗不锈钢管拉伸油，不锈钢线材拉伸油，不锈钢丝拉伸油，不锈钢线材拉伸油，不锈钢管拉伸油，可水洗不锈钢大型工件冷成型油，机械不锈钢外壳冷挤型润滑油，可水洗不锈钢冷成型油，洗碗机不锈钢外壳冷易水洗成型油，可生物降解型铬钼钢管冷拉伸油，可水洗大型不锈钢工件冷挤型油。



# 上海坪尧贸易有限公司

诚征台湾市场和香港市场的独家总经销商

---

上海坪尧贸易有限公司

---

上海坪尧贸易有限公司  
电话: (86) 21 6470 5533  
传真: (86) 21 6482 0538  
24H: 15900706965

地址: 上海市漕溪路 250 号银海大楼 A1210  
网站: [www.pingyiao.com](http://www.pingyiao.com)  
E-mail: [info@pingyiao.com](mailto:info@pingyiao.com)