



Courtesy of Ames

Intralube[®] HD

针对高压制要求和更高压制密度的新混粉方案

Intralube HD 为最新研发的待压预混粉,可实现更高的压制密度。

这种新型混粉方案在模具加热情况下具有最佳润滑性能。得益于其优异的润滑性能,该混粉适用于生产复杂和压制要求高的零件,如高径比大或填充高度高的零件。Intralube HD混粉可以通过减少润滑剂添加量而提高密度。最新研发的Intralube系列混粉,都具有相同的优势,如使用方便,工艺稳定,烧结后零件表面干净—无锌,无斑点。

产品主要优势

- » 优异的润滑性能
- » 生坯强度更高
- » 压制密度更高
- » 可实现较高零件的压制
- » 无锌,烧结件表面干净
- » 表面状况改善

最佳实例

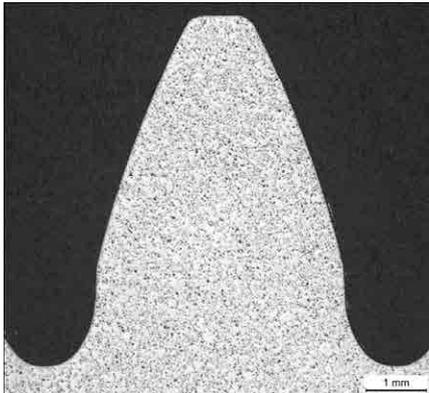
Intralube HD 在室温下性能良好,在模具加热情况下能达到最佳效率。

在模具温度为80-90°C条件下,其润滑性和脱模性最佳。降低润滑剂含量可获得相同的脱模效果。

混粉类型	润滑剂 %	模具温度 °C
Intralube HD	0.50	90
Intralube E	0.65	70
Premix, Amide wax	0.80	45

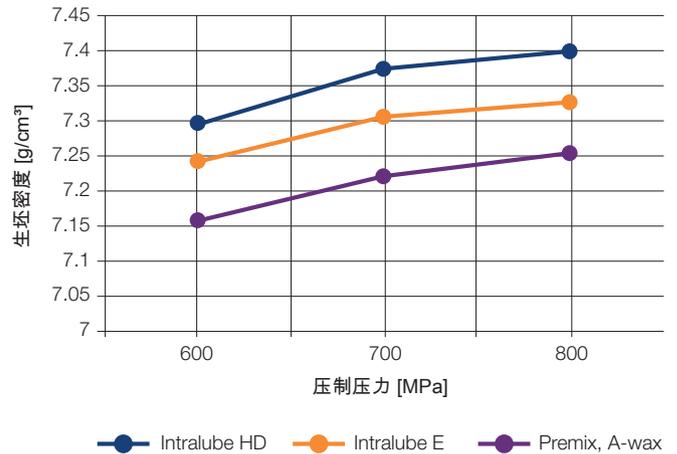
压制轴套尺寸 40/20x15mm
ASC100.29 + 2% Cu + 0.4% C + 润滑剂

使用添加0.55% Intralube HD混粉压制三层结构传动斜齿轮零件,压制密度可达到7.3 g/cm³,齿部密度分布非常均匀。在较高压制压力下密度提升更为明显。

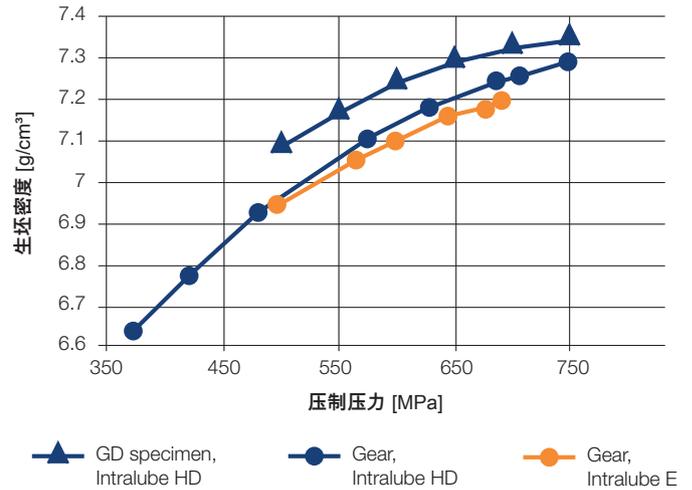


斜齿轮齿部
Distaloy AQ + 0.4% C + 0.55% Lub.
70°C, 750MPa条件下温模压制

ASC100.29 + 2% Cu + 0.4% C + 0.5 - 0.8 % Lubricant, WDC



Distaloy® AQ + 0.4% C + 0.55 - 0.65% Lubricant, WDC at 70°C



不同混粉和压坯压制性。



扫描二维码获取有关压制和烧结产品线以及其他Höganäs产品的更多信息。