

## Intralube® GS

### 提升生坯机加工能力

高效的零部件生产是企业盈利的关键。Intralube GS的高生坯强度使加工生坯零件成为可能，这比加工烧结零件更具成本效益和节省时间。

Intralube GS有利于生坯搬运和生坯加工。由于在压制过程中形成生坯裂纹的风险降低，加之生坯操作时更为容易，机加工过程中刀具的磨损更少，生产率将提高。

优异的生坯强度提高了零件的质量。使用Intralube GS，可以降低整体生坯废品率。与标准预混粉相比，这种待压混粉的生坯强度的提升高至80%，并且生坯强度可通过温模压制进一步提升。事实上，Intralube GS是市场上可获得的生坯强度最高水平的混粉。优异的生坯强度，良好的充填性和润滑性的相结合，使Intralube GS 成为批量生产高生坯强度零件的绝佳选择。

#### 产品主要优势

- » 卓越的生坯强度
- » 便于生坯加工
- » 良好的填充性
- » 良好的润滑效果

## 高生坯强度的机遇

零件正变得更小、更薄，呈现出更复杂的形状。这使得零件在压制、搬运和生坯加工过程中对更容易出现损坏。为了保持竞争力，提高了生产率，实施了自动化搬运系统，并且更频繁地应用生坯加工。

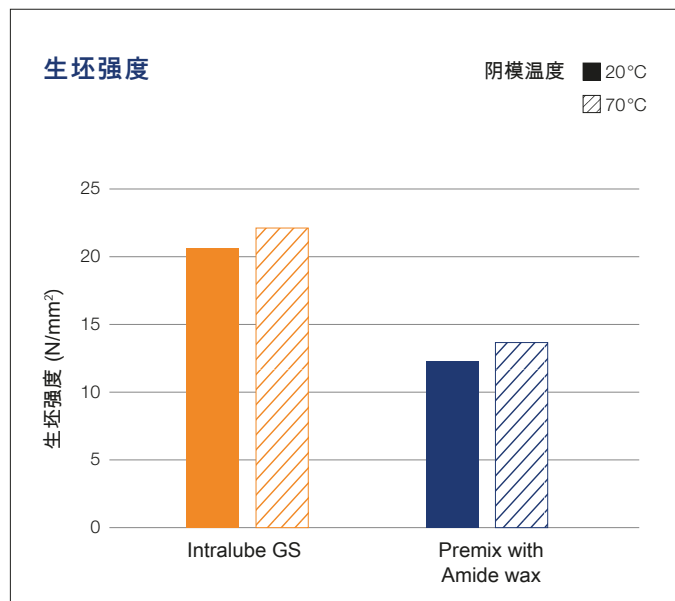
对于所有这些挑战，IntralubeGS是一个理想的解决方案。使用Intralube GS, 可以生产高生坯强度的零件，在消除破损的情况下获得更流畅的生产，并将质量控制成本降至最低。

Intralube GS的设计目的是在不影响其他性能(如压制性和脱模性)的情况下获得高生坯强度。结合良好的流动性特点，高生坯强度将利于具有成本效益零件的生产并提高生产率。

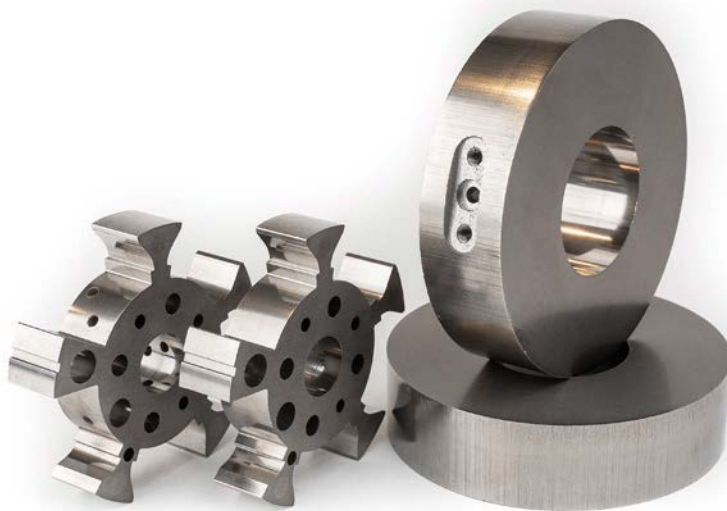
在生坯状态下对零件进行机加工，机加工时间缩短，刀具寿命延长，刀具材料亦不再复杂。结合最低的废品率，这意味着每公斤成品零件使用的材料和能源减少了。通过这种方式，Intralube GS可以帮助您的公司获得更加可持续的工作方式。此外，Intralube GS混粉是不含锌的，零件润滑剂脱除更干净，零件表面无斑点。

## 产品基本特征

FC-0208*	Intralube GS	Premix with Amide wax
松装密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.95	2.95
流速 (G漏斗) (s/50g)	37	41
生坯强度 (N/mm <sup>2</sup> )	21	12
生坯密度 (g/cm <sup>3</sup> )	7.05	7.06
脱模能 (J/cm <sup>2</sup> )	25	26



\*材料: ASC100.29 + 1.75 % Cu + 0.8 % C + 0.8 % 润滑剂  
压制: 600 MPa.



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。