一、资质要求：

1.质量管理体系认证证书

2.职业健康安全管理体系认证证书

3.环境管理体系认证书

4.通过第三方实验：急性经口毒性试验、完整皮肤刺激试验、密封胶相容性试验、油漆相容性试验或提供权威机构出具的物质安全资料表（MSDS)，MSDS包含毒理学、皮肤粘膜刺激性和环境危害性等方面的内容并且符合安全环保要求。

5.营业执照及企业履约能力

二、产品要求

1.切削液应具有优良的润滑、冷却、防锈、清洗性能，使用周期长、使用安全。

2.切削液的生产厂应保证产品自生产之日起保存期在二年以上，在保存期内性能指标应达 到本标准的各项要求。

3.半合成切削液。

4.技术要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项 日 | 技术要求 | 试验方法 |
| MAE MAF |
| 1 | 浓 缩 物 | 外观 | 均匀液体 | 目测 |
| 2 | 储运安定性 | 无变色、无分层，呈均匀液体 | GB/T 6144 5.1 |
| 3 | 稀释液 | 相态 |  | 目测 |
| 4 | pH值 | 8.0-9.5 | GB/T6144 5.3 |
| 5 | 消泡性mL/10 min | ≤2 | SH/T 6144 5.4 |
| 6 | 表面张力mN/m | <40 | GB/T 6144 5.5 |
| 7 | 腐蚀试验 | HT 300灰铸铁 | 24 h试验后，检验合格 | GB/T6144 5.6 |
| T2紫铜 | 8 h试验后，检验合格 |
| 2A12 铝 | 8 h试验后，检验含格 |
| 8 | 防锈试验 | HT300灰铸铁单片 | 24 h试验后，检验合格 | GB/T6144 5.7 |
| HT300灰铸铁叠片 | 8 h试验后，检验合格 |
| 9 | 稀释液 安定性 | 油 | 无 |  |
| 皂 | 无 |
| 10 | 食盐允许量 | 无相分离 |  |
| 11 | 硬水适应性 | 未见絮状物或析出物 |  |
| 12 | PB值(N) | ≥970N | GB/T 3142 |
| 13 | PD值(N) | ≥1550N | GB/T 3142 |
| 14 | 对机床油漆的适应性 | 允许轻微失光和变色，但不允许起泡、发粘、 开裂、脱落等不良影响 | GB/T 6144 |
| 切削液不应使用含氯的添加剂和亚硝酸盐。 |
| 注：稀释液试样用蒸馄水按5%浓度配制。 |