

光輝マルテンパー油 No. 99

製品紹介

光輝マルテンパー油 No. 99は、マルテンパー処理および冷却性能の高いホットクエンチング (Modified Marquenting) が要望される各種熱熱処理に適した焼入油です。使用適温は120 ~ 150 で、自動車部品・ベアリングレースなどの光輝焼入、ガス浸炭焼入に適しています。

規格と代表性状

試験項目	規格	代表性状	
粘度 (100)	16.0 ~ 21.0	18.50	
引火点 (COC)	250 以上	282	
残留炭素 mass%	報告	0.23	
水分 vol%	0.0 以下	0.0	
光輝度	0.800 以上	0.850	
安定度	粘度比	1.5 以下	1.09
	残炭増加 mass%	2.0 以下	0.40
冷却性能	800 ~ 400 sec	5.0 以下	4.00
	特性温度	600 以上	630
	冷却曲線	報告	別添

特長

1. 無酸化ガス中で加熱および焼入を行なうと、光輝焼入ならびにクリークエンチ (ガス浸炭焼入) が可能です。
2. 熱安定性が高く、またスラッジ生成が少ないので、長期に渡って安定した使用が期待出来ます。
3. 冷却能が優れています。
4. マルテンパー油として歪の少ない熱処理が出来ます。

使用油温と粘度

温度 ()	80	100	120	130	150
粘度 (mm ² /s)	33.85	18.50	11.06	9.485	5.958

酸化安定度試験

JIS K 2242

試験時間	粘度 mm ² /s(100)	引火点 (COC)	残炭 mass%	スラッジ %	光輝度 (SUJ-2)
新油	18.50	282	0.21	0.00	0.850
24hr	19.16	280	0.61	0.00	0.800
48hr	21.96	280	1.22	0.00	0.750

実 際 使 用 例

某工場におけるガス浸炭マルテンパー炉での**光輝マルテンパー油 99**の使用例

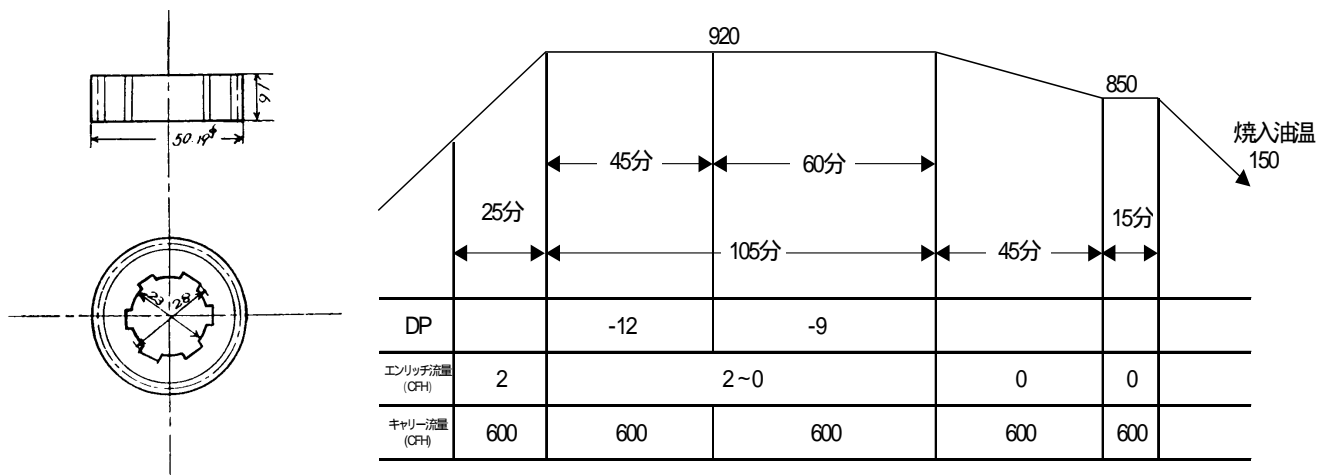
a) 熱処理条件

熱 処 理 炉	D-社オールケース炉
浸 炭 温 度	920
浸 炭 時 間	105分
浸炭後の熱処理	Direct Quenching
焼入れまでの時間	60分
焼 入 温 度	850
焼 入 油	光輝マルテンパー油 99
焼 入 油 温 度	150
焼入油使用期間	8ヶ月
G r o s s 重 量	約 310kg
N e t 重 量	約 185kg
焼 戻 温 度	180
焼 戻 時 間	60分
試 料 / 材 質	ギャー / SCM-420
試 料 寸 法	図 - 1
試 料 数	試料 4 個(1 回に) × 3 回熱処理

b) 試験結果

焼入硬度(HRC)	\bar{X}	64.2		
	R	4.5		
焼戻硬度(HRC)	\bar{X}	59.6		
	\bar{R}	1.8		
オーバーピン寸法(50.77mm) の熱処理前後の差	\bar{X}	+049	+061	+052
	R	035	020	040
	\bar{X}	+054		
	\bar{R}	032		
スプライン谷径後(28.0mm)の 熱処理前後の差	\bar{X}	-021	-021	-019
	R	005	005	010
	\bar{X}	-020		
	\bar{R}	007		

【図 - 1】



本商品の取扱については、容器に記入の取扱注意事項を熟読の上、ご利用下さい。
掲載の性状・性能等は正確さや完全さを保証するものではありません。予告無く変更される事があります。

000301/0001MS