

ハイスピードクエンチオイル No.1070H

製品紹介

ハイスピードクエンチオイル No.1070H は、高度に精製されたパラフィン系基油を用い、安定性の良好な蒸気膜段階および対流段階向上添加剤を適切に配合し開発された冷却能の良好な製品です。全ての鋼種の焼入に適しますが、特にピット炉、メッシュベルト式連続炉での焼入に実績があります。ハイスピードクエンチングオイルとしては熱処理変形の少ない製品で、消防法危険物第4類第4石油類に該当します。

特長

1. 蒸気膜が短く、優れた冷却能を示します。
2. 安定性に優れ、長期に渡って安定した使用が可能です。
3. 第4類第4石油類に該当し、高引火点なので、シュート部の油煙を防ぎ、作業の安全を確保出来ます。
4. ハイスピードクエンチングオイルの中では比較的焼入歪を抑える事が出来ます。

規格と代表性状

試験項目				規格	代表性状
粘 度	(40)	mm ² /s		22.5 ~ 26.5	2 4 . 3 9
引 火 点	(COC)			200 以上	2 1 4
残 留 炭 素		mass%		報 告	0 . 3 4
水 分		vol%		0.0 以下	0 . 0
安 定 度	粘度比			1.5 以下	合 格
	残炭増加	%		2.0 以下	合 格
冷 却 性 能	800 400	sec		4.0 以下	2 . 6 0
	特性温度			580 以上	6 0 0
	焼入強烈度	1/cm		報 告	0 . 1 4 5

用 途

作 業 例	鋼 種
機械構造用鋼、低炭素合金鋼の焼入および素材調質	SC, SCr, SCM
炭素鋼工具の焼入	SK
ガス浸炭、ピット炉で行なう合金鋼の焼入	SCM415, SCM418, SNCM-220
鋳鍛造品の焼入	-
冷間使用の金型、線引ダイス、抜型、ネジ連造ローラー	SKS, SKD
炭素肌焼鋼の焼入	S15CK, SPC
ばね鋼の焼入	SUP
硬鋼線材の焼入	SWPH
大型レース、大型部品などで、焼入歪の低減を要求する場合	SUJ-2, その他

酸 化 安 定 度 試 験

【試験条件】

油量： 300cc 油温： 165 ± 0.5 触媒： Fe Cu コイル 空気吹込量： 10 · /H 乾燥空気吹込

試験時間	粘度 (40) mm ² /s	引火点 (COC)	スラッジ (ノルマルヘキサン) mass%	H 値 1/cm
0時間(新油)	24.39	214	0.00	0.145
24 時間	27.85	214	0.17	0.151