

## マルテンパー油 No. 2

### 製品紹介

マルテンパー油 No. 2は、すべてのマルテンパー処理に使用できるマルテンパー油です。鋼を Ms 点以下(100 ~ 200 )の熱浴に焼入し、鋼材の内外部が同温度になるまで保持し、引き上げる作業をする場合(マルクエンチ処理)、長所として焼入歪量が少なく、またその偏差も少ない点が挙げられます。また、焼入焼戻した場合よりも強靱性があります。また、使用温度が高いため、一般的にマルテンパー油は酸化重合・熱重合により急激に劣化する傾向がありますが、マルテンパー油 No. 2は熱安定性に優れた製品です。

### 特長

1. 一般にマルテンパー処理の場合その作業により、A 光輝性 B 脱油洗滌 C 焼入歪量 D 強靱性等が要求されます。ガス浸炭マルテンパー処理・ソルト加熱後のマルテンパー処理・その他一般マルテンパー処理等で主として B C が作業目的の場合、**マルテンパー油 No. 2**は、その特性を發揮します。
2. 冷却能が適当で、粘度も各種オールケース炉の攪拌機にマッチし、焼入歪の発生を抑制します。
3. 熱分解および酸化重合しにくく、スラッジの生成や粘度上昇が少ない。

### 規格

試験項目	規格
反 応	中性
粘 度 (100 ) mm <sup>2</sup> /s	23 ~ 27
引 火 点 (C.O.C)	250 以上
流 動 点	-10 以下
水 分 %	0.05 以下
腐 食 試 験	合格
安 定 度 (170 × 24hrs)	合格

### 温度と粘度

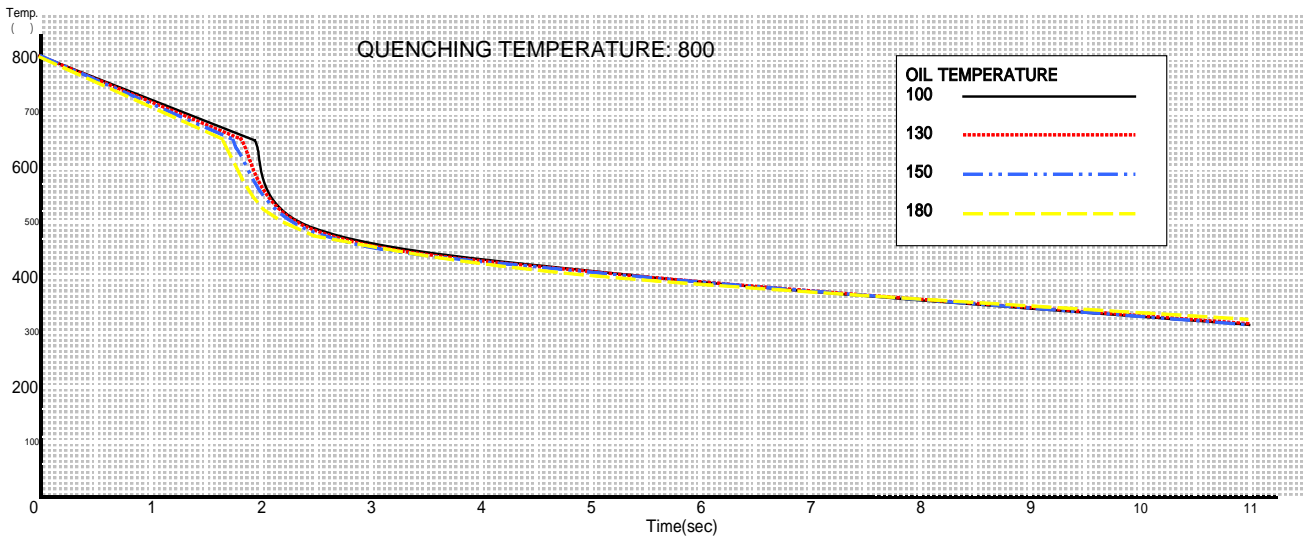
温度( )	100	120	130	150
粘度(mm <sup>2</sup> /s)	25.46	15.19	12.10	8.106

### 物理化学的試験結果の一例

試験項目	試験結果
反 応	中性
比 重 (15/4 )	0.8834
粘 度 (100 ) mm <sup>2</sup> /s	25.46
引 火 点 (COC)	296
残 留 炭 素 %	0.20
流 動 点	-15
安 定 度 (170 × 24hrs)	合格
光 輝 度 (SUJ-2)	0.850

### 各油温における冷却曲線

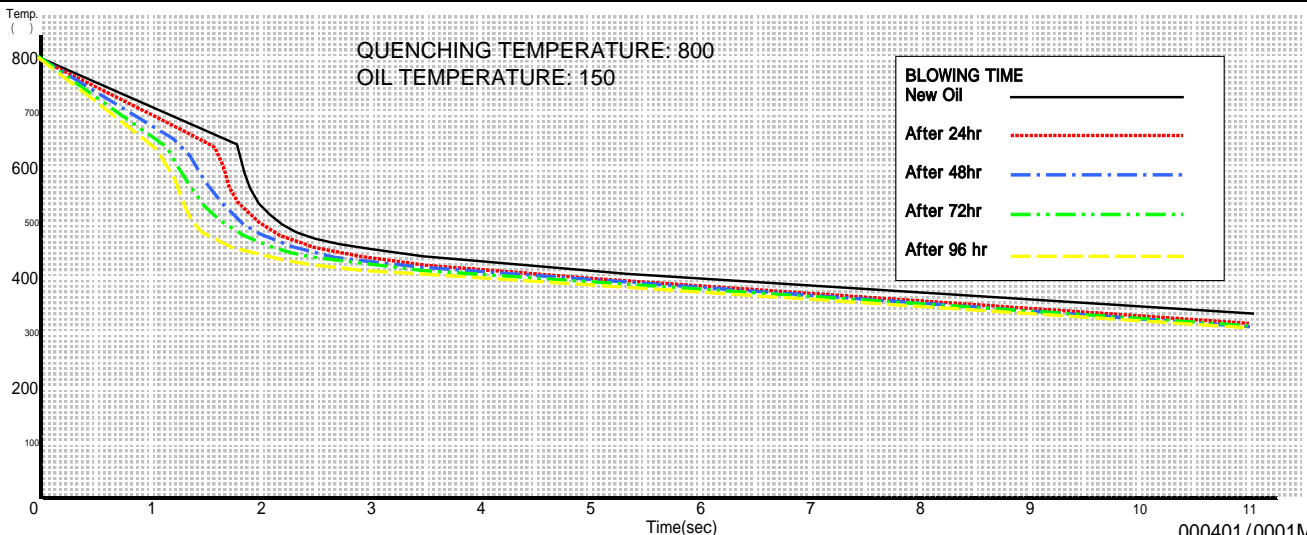
焼入冷却曲線は、阪大式焼入試験機による試験結果で 100、130、150、180 の各油温において測定しました。静止の冷却曲線は油温が高いため H 値が低く、油温約 150 において約 0.23<sup>1</sup>/in 程度です。実際使用の場合は攪拌により H 値を向上させ使用します。この場合の H 値は約 0.30 ~ 0.35<sup>1</sup>/in 程度になります。



### インデアナ酸化試験結果および冷却曲線

170 において乾燥空気 10Li ter/Hour 吹込

試験項目	粘度(100 )mm <sup>2</sup> /s	引火点(C.O.C)	残炭(%)	スラッジ(%)
新油	25.46	296	0.20	0.00
2 4 時間 後	27.48	296	0.46	0.00
4 8 時間 後	31.02	296	0.62	0.00
7 2 時間 後	36.16	294	1.01	0.00
9 6 時間 後	45.67	290	1.19	0.00



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・性能等について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。

000401/0001MS