

マルテンパー油Vシリーズ

真空浸炭用マルテンパー油

真空浸炭の特長

1. ガス浸炭に比べて浸炭時間が 1/4 ~ 1/6 になる。
2. 製品の表面炭素量と浸炭深さの管理が大変簡単で、しかも正確である。
3. 浸炭ムラが少ない。
4. 表面異常層の発生が少ない。

製品紹介

マルテンパー油Vシリーズは真空加熱炉、特に真空浸炭炉用マルテンパー油として、光輝性と冷却能に留意した製品です。

シリーズにはV - 2500、V - 2900、V - 3500の3種類があります。

特長

1. V - 2500・V - 2900は、弱撈拌でも十分に焼入性を満足させます。
2. V - 3500は、真空焼入後の焼入歪に重点を置いた製品です。
3. 減圧時において焼入油の蒸発が極めて少ない。
4. 真空熱処理の最大の特長である光輝性を満足させます。
5. シールパッキンについては配慮の必要がありますが、推奨のパッキンの使用により膨潤を少なくする事が出来ます。

代 表 性 状

試験項目	V-2500	V-2900	V-3500	特殊焼入油 V-1900S(参考)	
粘 度 (100) mm ² /s	12.20	18.10	32.10	別紙カタログ参照	
引 火 点	268	282	308		
残 留 炭 素 mass%	0.30	0.38	0.36		
光 輝 度	0.850	0.850	0.850		
冷 却 性 能	800 400 sec	3.2	3.4		6.5
	特 性 温 度	600	630		680
	焼 入 強 烈 度 1/cm	0.111	0.103		0.080
冷 却 曲 線	別紙				
蒸 発 量 mass% 1 × 10 ⁻³ Torr	110 × 1hr 2.14	120 × 1hr 1.03	130 × 1hr 0.60	80 × 1hr 3.86	

ご 使 用 上 の ポ イ ン ト

1. マルテンパー油V - 2500は油温 100 でご使用下さい。
2. マルテンパー油V - 2900は油温 120 でご使用下さい。
3. マルテンパー油V - 3500は油温150～180 でご使用下さい。
4. 新規に入れ替えた場合は、必ず減圧によって脱泡処理して下さい。

ゴ ム 膨 潤 テ ス ト (シール材に対する影響)

1. 試験方法 JIS K - 6301 加硫ゴム物理試験法 浸漬試験に準ずる
2. 試験条件

マルテンパー油V - 2500	恒温 150	・200 時間連続
マルテンパー油V - 2900	恒温 150	・200 時間連続
特殊焼入油V - 1900S	恒温 150	・200 時間連続 (参考)
3. 試験結果

パッキン材	試験項目	マルテンパー油 V - 2500	マルテンパー油 V - 2900	特殊焼入油 V - 1900S
A	体積変化率	0.64	0.44	2.10
	硬度変化	40 44	40 46	40 44
B	体積変化率	21.8	16.6	33.5
	硬度変化	36 25	36 24	36 15