

ソルクエンチ WP - 8000S

## 特 長

1. 基本原料はポリアルキレングリコールである。
2. 直接焼入・鍛造焼入にも使用出来るが、特に高周波焼入で特長を発揮する。
3. 混入油分(処理品に付着して加工油、防錆油、作動油など)の分離性が良好である。
4. 高濃度では焼割れ防止能力が高く、低濃度では焼入性が良好である。

## 使 用 濃 度 例

|       | 材質                    | 使用濃度<br>(%)      | 液温<br>( ) |
|-------|-----------------------|------------------|-----------|
| 直接焼入  | S35C ~ S55C<br>合金鋼    | 7 ~ 20<br>7 ~ 20 | 30        |
| 鍛造焼入  | S45C                  | 15 ~ 30          | 40        |
| 高周波焼入 | S45C ~ S55C<br>SCM435 | 5 ~ 15<br>5 ~ 15 | 30        |

## 代 表 性 状

### 原液

|             |                    |       |
|-------------|--------------------|-------|
| 外 観         |                    | 淡黄色   |
| 密 度 (15 )   | g/cm <sup>3</sup>  | 1.062 |
| 動 粘 度 (40 ) | mm <sup>2</sup> /s | 230.6 |
| p H         |                    | 10.11 |

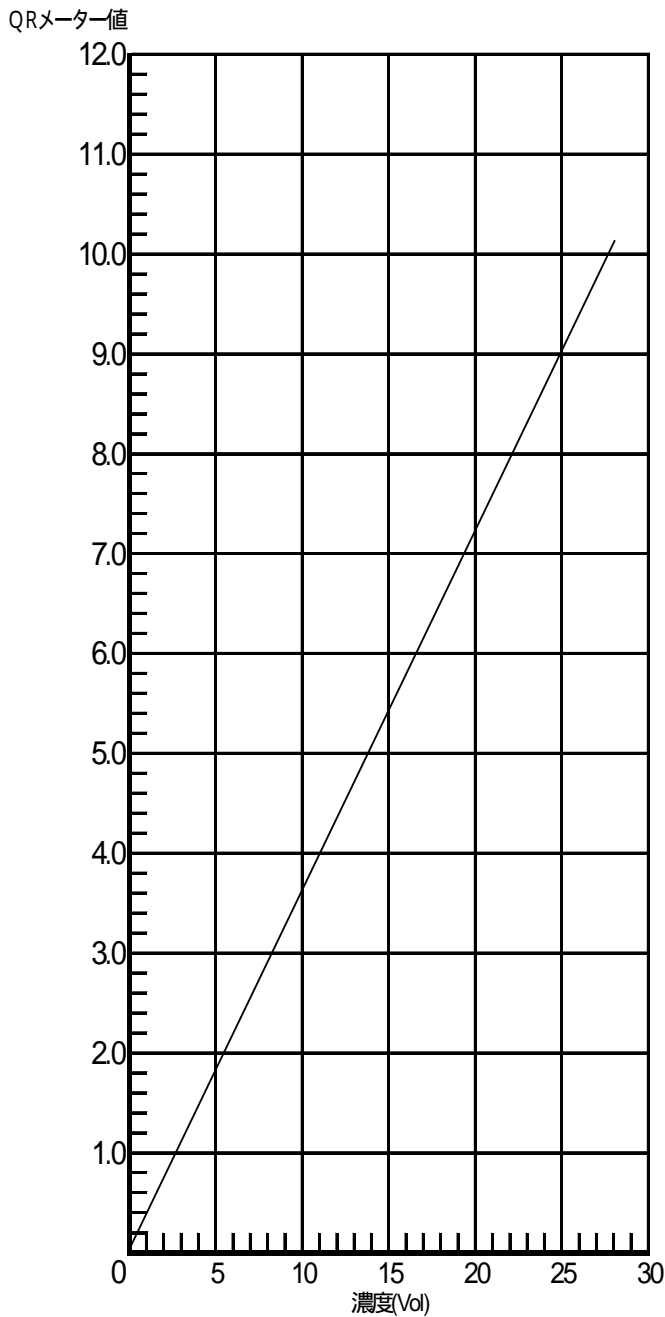
### 希釈液

| 項目                |                             | 濃度    |       |       |       |
|-------------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|
|                   |                             | 5%    | 10%   | 15%   | 20%   |
| Q R<br>メーター値      |                             | 1.8   | 3.6   | 5.4   | 7.2   |
| 動 粘 度             | (40 )<br>mm <sup>2</sup> /s | 1.121 | 1.784 | 2.693 | 3.902 |
| p H               |                             | 9.45  | 9.48  | 9.53  | 9.56  |
| 平 均<br>冷 却<br>速 度 | /sec                        | 355   | 220   | 110   | 80    |

JIS K 2242 法で冷却曲線を測定し、400 ~ 150 間の冷却速度を算出

冷却曲線  
別紙チャート

**濃度とQRメーター値の相関**



**濃度と動粘度の相関**

