

特殊焼入油 No. 70

製品紹介

特殊焼入油 No. 70は、高精製鉱物油を基油とした焼入油です。油噴射焼入、特にプレスクエンチング用の焼入に適し、ソルト加熱後の光輝焼入にも優れた性能を發揮します。

特長

1. 低粘度・高引火点です。
2. 熱安定性が高いので、スラッジ生成や粘度上昇が少ない。そのために、油噴射焼入、特にプレスクエンチングに使用する場合、噴射速度の変化が少なく、配管系の汚染をするような事はありません。
3. 温度による粘度変化が少ないので、油噴射による冷却性能の変化が少なく、また安定したH値を得ることが可能です。

規格と代表性状

試験項目		規格	代表性状	
外観		淡黄色透明	淡黄色透明	
粘度	(40°C) mm ² /s	20.0~25.0	22.19	
引火点	(COC) °C	200以上	220	
残留炭素	mass%	報告	0.00	
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	合格	
	残炭増加	%	2.0以下	合格
冷却性能	800°C→400°C	sec	4.5以下	4.2
	特性温度	°C	480以上	510
	焼入強烈度	1/cm	報告	0.120

●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。

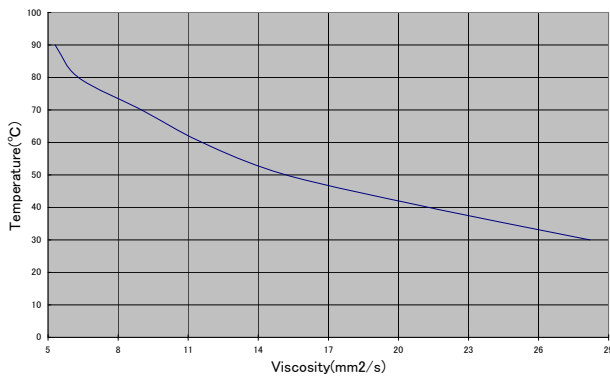
●掲載の性状・性能等は正確さや完全さを保証するものではありません。予告無く変更される事があります。

000706/0001MS

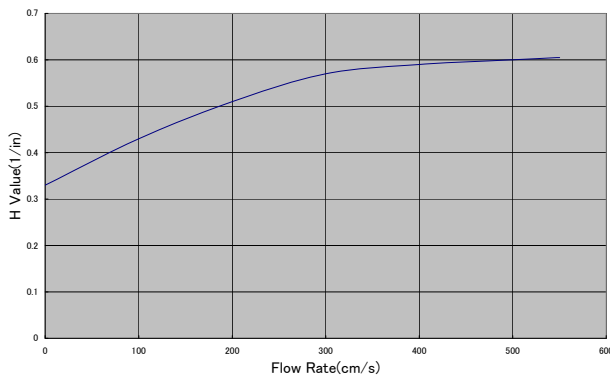
440500J

各油温における粘度の変化

油温(°C)	30	50	80	100	120
粘度(mm ² /s)	32.16	15.50	6.651	4.252	3.211

各温度における粘度の変化

酸化安定度試験

吹込時間	新油	24 時間吹込後
粘度 (40°C) mm ² /s	22.10	25.11
引火点 (COC) °C	210	210
スラッジ (ノルマルヘキサン) %	0.00	0.10
残炭 %	0.03	0.56
H 値 1/cm	0.120	0.128

噴射速度と H 値の関係


上記グラフの流速は実効流速を示し、焼入油温は約 40°C です。

流速は最初の 100cm/s 以上は余り効果がなく、最高でも水の H 値 (=1) には至らないと考えられます。

- 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。