

產品技術說明書

淬火油

HOUGHTO-QUENCH® G

快速、穩定、壽命長的光潔淬火油

典型應用

- HOUGHTO-QUENCH G 淬火油適用於各種密封式和開放式淬火油槽。
- 凡在可控氣氛或保護氣氛爐中加熱的工件均可採用 HOUGHTO-QUENCH G 淬火油進行淬火冷卻，包括密封箱式滲碳、碳氮共滲爐（即多用爐）、連續式滲碳淬火爐、底式爐、滾動式爐、連續式網帶/履帶輸送、鑄鏈板傳送爐以及真空淬火爐等。井式氣體滲碳爐、流態粒子爐以及鹽浴爐加熱的工件，亦可採用 HOUGHTO-QUENCH G 淬火油冷卻。若鹽浴中含有氟化物，應謹慎使用。
- 無保護氣氛中加熱的工件也可在 HOUGHTO-QUENCH G 淬火油中進行淬火冷卻，但要注意定期清理淤集的氧化皮等。
- HOUGHTO-QUENCH G 淬火油廣泛適用於各種中低淬透性鋼，如各種齒輪類、軸類、軸承類、標準件及五金工具類、彈性零件等工作。模具鋼和工具鋼採用 HOUGHTO-QUENCH G 淬火油進行淬火冷卻亦可獲得理想的性能。
- HOUGHTO-QUENCH G 淬火油適合於各種化學熱處理、常規淬火、表面淬火等不同的冷卻要求。

使用注意事項

- HOUGHTO-QUENCH G 淬火油的使用溫度為 20°C ~ 80°C，推薦使用溫度 20-60°C。長時期在較高溫度下使用，雖然對工件淬火後的硬度無影響，但會加速油品老化並可能影響淬火後工件表面的光潔性。所以盡可能在較低溫度下使用淬火油。
- 建議用泵或螺旋槳對淬火油進行攪拌。不推薦使用壓縮空氣攪拌，因為它會加速油的氧化。
- 建議加熱器功率不宜大於 1.5W/cm²，以防過熱並在加熱器上生成聚合物絕緣層而過早失效。
- 冷凝器、泵以及攪拌元件、管道和淬火槽元件等，不宜使用銅及銅合金件，以防淬火油的加速氧化及老化。可選用鋼件、不銹鋼件或鍍鎳、鍍錫件。
- 應特別注意油中不要混入水份。油中含有水份會造成淬火軟點、工件變形大甚至開裂等缺陷，並易導致油中出現泡沫，引起著火甚至“爆炸”。

我們已採取所有合理措施以確保本資料在發佈之時的準確性。發佈之後的變動可能會使資料中的資訊受到影響。此份產品說明書僅適用於本產品。在進行任何使用之前，請查閱安全技術說明書 (SDS)，瞭解關於危害風險和產品使用參數的資訊。對於產品表現及相關資料的準確性，包括適銷性或任何用途的適宜性，本公司不承擔任何責任及作出任何保證，無論明示或者默示。

特點

- 高溫冷卻階段-快而均勻冷卻速度。對流冷卻階段-冷卻速度均勻、緩慢。既保證較大厚度截面工件的淬硬，又使工件的淬火變形微小。
- 特殊處理基礎油和複合添加劑技術-使用性能穩定、壽命長。檢測表明，長期使用後的冷卻特性基本不變。
- 閃點高，粘度適中。同等使用條件下，淬火消耗的油量少，運行成本低。
- 含有特殊潤濕劑，工件表面潤濕快，冷卻均勻。淬後工件表面色澤均勻、光潔。
- 蒸氣壓和揮發量低-用於保護氣氛和滲碳淬火時不會影響爐內氣氛，亦可用於真空淬火。
- 含有獨特的抗氧化劑，長期使用產生的淤垢極少。淬火油冷卻循環系統篩檢程式、篩網和油的攪拌系統能保持長期的清潔和暢通。

健康，安全和操作

請查詢安全技術說明書 (SDS) 瞭解關於儲存、安全操作和處理的資訊。若產品的操作、儲存、使用和處理條件和方法超出我方合理控制範圍，我方無需對這些條件所產生的任何產品失效或任何傷害或損害承擔責任。

典型理化參數

屬性	典型值	單位
外觀	暗褐色油	
粘度(40°C)	小於 26	mm ² /s
密度 (20°C)	0.84	g/cm ³
閃點(開口)	不小於 180	°C
燃點(開口)	不小於 200	°C
冷卻特性，上特性溫度	不小於 670	°C
最大冷速典型值	95	°C/s

備註：油溫 60°C,無攪拌

