



〒230-0045

<http://www.nippon-grease.co.jp>

1-12-4, Suehiro-cho, Tsurumi-ku, Yokohama

TEL:045(501)0775 FAX:045(504)2211

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、④光輝性 ⑤脱油洗滌 ⑥焼入歪量 ⑦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 ⑥⑦が作業目的の場合、マルテンパー油 No. 2は、その特性を発揮します。
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。

温度と粘度

温度(℃)	100	120	130	150
粘度(mm ² /s)	26.10	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
密度	g/mm ³ 0.88
粘度 (100℃)	mm ² /s 26.10
引火点 (COC)	℃ 290
残留炭素	% 0.33
流動点	℃ -15
光輝度 (SUJ-2)	0.850

荷姿

- ・ 200L ドラム
- ・ 20L ペール

002204/0001MS

●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。

HEAT TREATING OIL



NIPPON GREASE CO., LTD.

〒230-0045

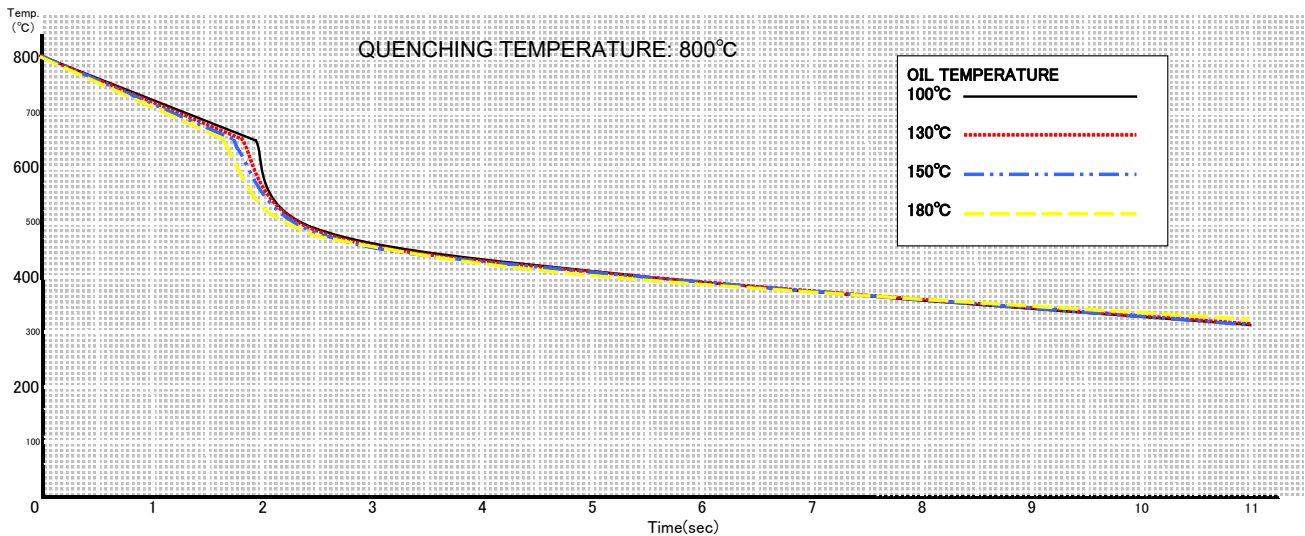
<http://www.nippon-grease.co.jp>

1-12-4, Suehiro-cho, Tsurumi-ku, Yokohama

TEL:045(501)0775 FAX:045(504)2211

各油温における冷却曲線

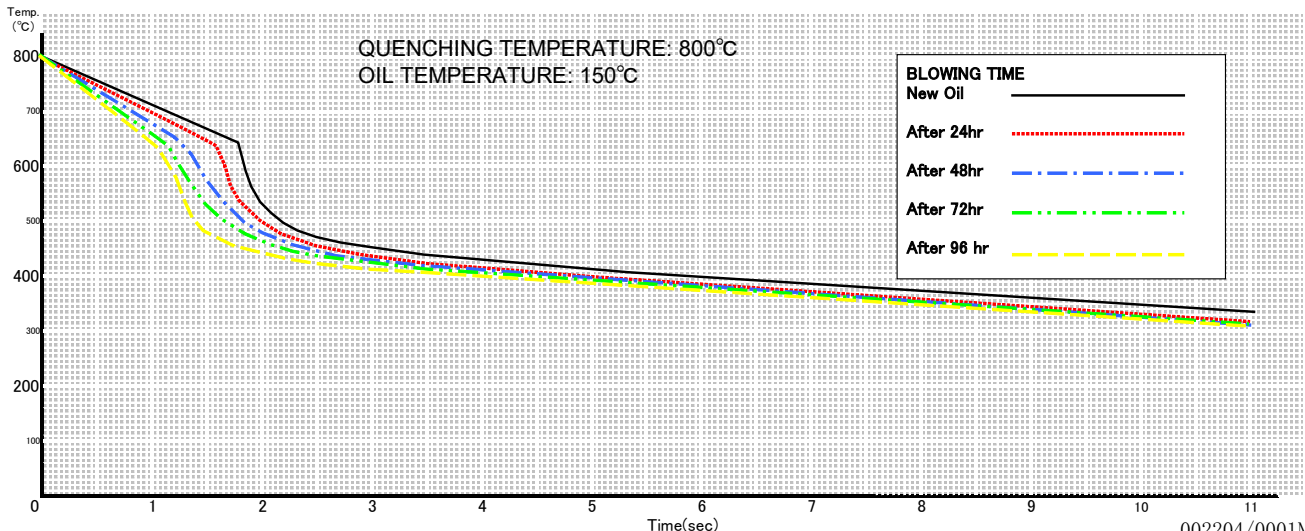
焼入冷却曲線は、阪大式焼入試験機による試験結果で 100°C、130°C、150°C、180°Cの各油温において測定しました。静止の冷却曲線は油温が高いため H 値が低く、油温約 150°Cにおいて約 0.23^l/in 程度です。実際使用の場合は攪拌により H 値を向上させ使用します。この場合の H 値は約 0.30~0.35^l/in 程度になります。



インデアナ酸化試験結果および冷却曲線

170°Cにおいて乾燥空気 10Liter/Hour 吹込

試験項目	粘度(100°C)mm ² /s	引火点(C.O.C)°C	残炭(%)	スラッジ(%)
新油	26.10	290	0.33	0.00
2 4 時間 後	27.48	290	0.46	0.00
4 8 時間 後	31.02	290	0.62	0.00
7 2 時間 後	36.16	290	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。

002204/0001MS