

HEAT TREATING OIL



NIPPON GREASE CO.,LTD.

〒230-0045

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

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

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

ソルクエンチ WP-8000S



〒230-0045

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

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

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

## 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。

## 荷 姿

- 200L ドラム
- 20L ペール缶

## 使 用 濃 度 例

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

## 代 表 性 状

## ① 原液

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

## ② 希釈液

項目		濃度			
		5%	10%	15%	20%
Q	R				
メーター値		1.8	3.6	5.4	7.2
動 粘 度	(40°C) 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 冷 速	°C/sec ※	355	220	110	80

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

## ③ 冷却曲線

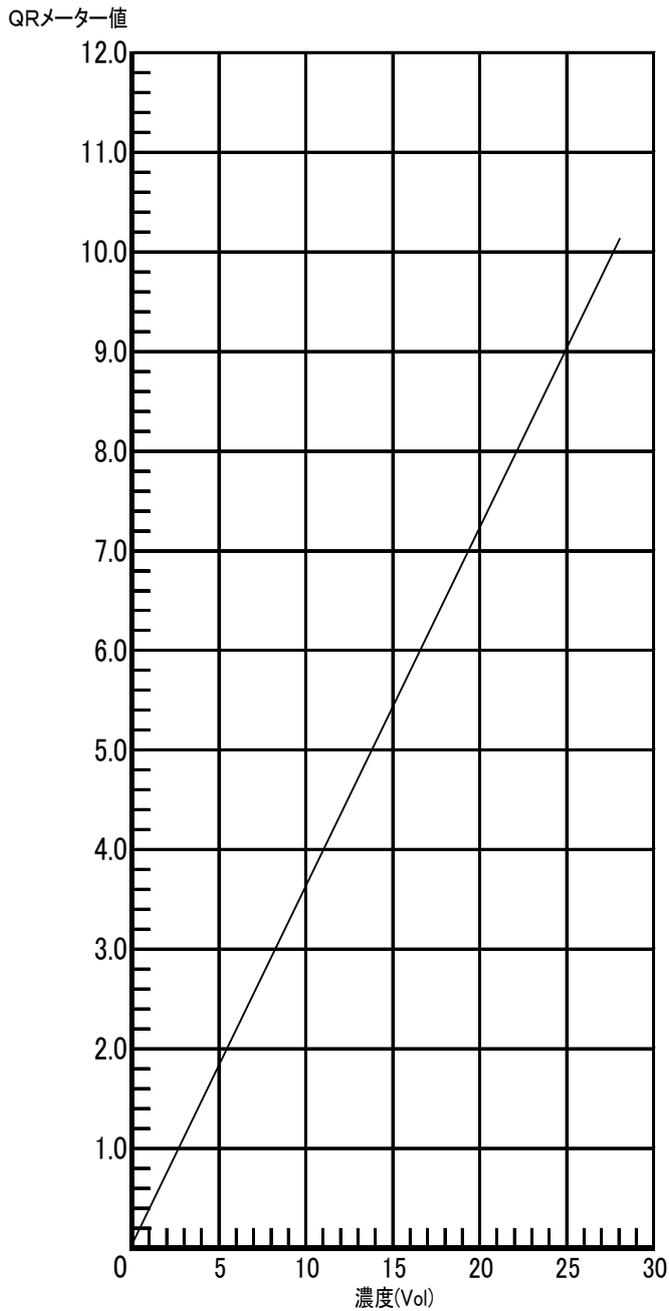
別紙チャート



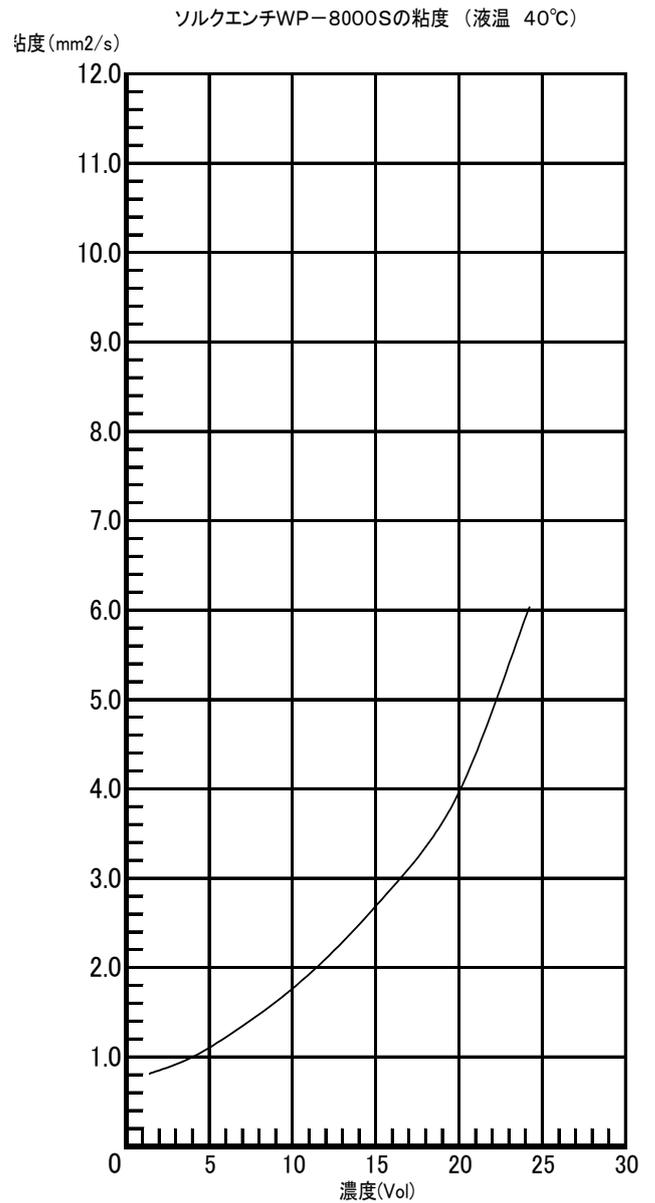
〒230-0045  
1-12-4,Suehiro-cho,Tsurumi-ku,Yokohama  
TEL:045(501)0775 FAX:045(504)2211

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

### 濃度とQRメーター値の相関



### 濃度と動粘度の相関



- 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。