

HAERTEOEL XD 100

POPIS

HAERTEOEL XD 100 je formulován na bázi ropných frakcí a je určený pro termální kalení ocelových komponent. Jsou pro něj charakteristické následující vlastnosti:

- **Velmi vysoká ochlazovací schopnost**

HAERTEOEL XD 100 je účelné použít všude tam, kde jsou požadovány extrémně vysoké rychlosti ochlazení.

- **Zachování čistého povrchu**

HAERTEOEL XD 100 neovlivňuje negativně kvalitu povrchu ochlazovaného materiálu.

- **Vysoký bod vzplanutí**

Vysoký bod vzplanutí použitého základového oleje vytváří při použití HAERTEOEL XD 100 předpoklad bezpečného provozu.

- **Nízká odparnost**

Pro vysoce kvalitní základový olej použitý k formulaci HAERTEOEL XD 100 je charakteristická nízká odparnost i při vysokých teplotách. Z toho vyplývají pro uživatele následující výhody:

- Nižší spotřeba oleje na doplňování lázně
- Menší znečišťování životního prostředí.

- **Tepelná stabilita**

HAERTEOEL XD 100 je tepelně velmi stabilní. Z tohoto důvodu i při vysokých teplotách kalení vzniká jen nepatrné množství produktů rozkladu oleje, negativně ovlivňujících kvalitu oleje nebo ochlazovaných součástí.

- **Odolnost proti stárnutí:**

Zvolená kombinace základového oleje a aditiv zajišťuje u HAERTEOEL XD 100 vysokou termickou a oxidační stabilitu. Z tohoto důvodu zůstávají výše uvedené vlastnosti dlouhodobě zachovány také při extrémně náročných aplikacích. Filtrací oleje a použitím ochranné atmosféry lze životnost oleje ještě významně prodloužit.

POUŽITÍ

V důsledku své schopnosti velmi rychlého ochlazování je účelné HAERTEOEL XD 100 použít pro takové případy termálního kalení, kde jsou požadovány extrémně krátké časy ochlazování předmětů ve spojení s vysokou pevností.

Teploty olejové lázně by neměly dlouhodobě překročit následující hodnoty:

- Při použití inertní atmosféry 150 °C
- Při práci bez inertní atmosféry 60-130°C

HAERTEOEL XD 100 je vhodný především pro tepelné zpracování dílů z nízkolegovaných ocelí, např. spojovacích tyčí, klikových hřídelí, stabilizátorů a dalších konstrukčních součástí z ocelí k zušlechtní, nástrojových a konstrukčních.

Technické parametry Směrodat. hodnoty dle DIN 55350 díl 12			Zkušební metoda
HAERTEOEL XD 100			
Vzhled	žlutavý, čirý		vizuálně
Barva ASTM	Číslo barvy	1,0	DIN ISO 2049
Kinematická viskozita			DIN 51 562
při 40 °C	mm ² /s	42	
při 100 °C	mm ² /s	7	
Hustota při 15 °C	kg/m ³	874	DIN 51 757
Bod vzplanutí o.k. (Clev.)	°C	220	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-12	DIN ISO 3016
Stanovení Conradsonova karbonizačního zbytku	% hm	0,3	DIN 51 551
Stárnutí, zvýšení Conradsonova karbon. zbytku	%hm	+ 0,8	DIN 51 352 DIN 51 551
Ztráty odpařením	% hm		DIN 51 581
za 1 hod. při 150°C		0,2	
za 1 hod. při 200°C		2,5	
Maximální rychlost ochlazování	°C/s	92	Metoda ESSO
při teplotě	°C	630	(Quenchmaster)
Doporučené teploty lázně: otevřená lázeň	°C	60 až 130	
lázeň s inertní atmosférou		max. 150	

Jedná se o informativní údaje, v případě reklamace je nutné postupovat v souladu se všeobecnými dodacími podmínkami. Další informace jsou obsaženy v listu s bezpečnostními údaji.

-Ochrana zdraví: Při zacházení s mazivou je třeba dbát na všeobecná pravidla ochrany při práci, viz list s bezpečnostními údaji.

Rychlost ochlazování

