

ProduktInfo

BP Quendila AN 22 D

Wysokojakościowe oleje do ostrego hartowania

Opis

Quendila AN 22 D jest wysokojakościowym olejem do ostrego hartowania. Olej ten znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle. Quendila AN 22 D zawiera dodatki polepszające prędkość schładzania w fazie wrzenia i konwekcji. Inhibitory przeciw utlenianiu wzmacniają odporność na starzenie.

Zastosowanie

Quendila AN 22 D stosowana jest tam, gdzie woda powoduje zbyt duże naprężenia i w tych operacjach, gdzie oleje bez dodatków uszlachetniających powodowały nie osiągnięcie żądanej twardości. Spektrum zastosowania sięga od stali z niską zawartością węgla i niskim stopniem uszlachetnienia aż po stale lepiej uszlachetnione.

Quendila AN 22 D wydziela szybko na powierzchnię dostającą się do oleju wodę.

Główne zalety

- wysoka zdolność schładzania – dzięki temu szybkie odciążenie ciepła od hartowanych detali
- wysoka stabilność na utlenianie
- dobre zahartowanie skrośne, nawet przy trudnych kształtach
- szeroki zakres zastosowania z uwagi na niską lepkość, która powoduje korzystne turbulencje oleju
- niskie straty wynoszenia dzięki szybkiemu skapywaniu z wyciąganych detali
- dobra filtrowalność – przez to wydłużenie żywotności
- dobry efekt w zakresie hartowania beznalotowego

Składowanie

Wszelkie opakowania powinny być składowane pod zadaszeniem. W razie składowania na wolnym powietrzu (bez zadaszenia) beczki należy składować na leżąco w celu uniknięcia dostania się wody, co również umożliwi przetrwanie w tej pozycji opisów na beczkach (rozpoznawalność produktu). Produkt nie powinien być składowany w temperaturze wyższej niż 60°C. Nie należy również wystawiać opakowań na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Nie należy składować produktu na mrozie.

Zdrowie, bezpieczeństwo, środowisko

Informacje na temat postępowania z produktem w zakresie BHP zawarte są w karcie charakterystyki produktu

Dane Techniczne:

Liczba jodowa dla farb i lakierów DIN ISO 2049	1,5
Gęstość w 15 °C g/ml DIN 51757	0,866
Lepkość 20 °C mm ² /s DIN 51562	55
Lepkość 40 °C mm ² /s DIN 51562	24
Punkt zapłonu COC °C DIN ISO 2592	200
Punkt zapłonu DIN ISO 2592, °C	230
Temperatura płynięcia °C DIN ISO 3016	-27
Liczba KOH/g DIN 51558-1	0,2
Pozostałość po koksowaniu wg Conradsona DIN 51551M, %	0,2

2005-03-31/MG