

ProduktInfo

Iloquench 77

Typ:

Olej do kąpeli hartowniczej w średnich temperaturach, o szerokim zastosowaniu

Zastosowanie:

Hartowanie stali węglowych i stopów austenicznych, azotowanych lub nawęglanych, w kadziach otwartych lub wbudowanych do piecy oraz w piecach hartowniczych przelotowych:

- Obróbka termiczna kształtowa
- Resory sprężynowe
- Zespoły kół zębatych
- Elementy ciężkie
- Armatura okrętowa
- Sprzęt lotniczy
- Hartowanie po kąpeli solnej
- Hartowanie przez zanurzenie po wcześniejszym ogrzaniu w płomieniu

Właściwości:

- **Iloquench 77** produkowany jest na bazie mineralnych olejów parafinowych, rafinowanych rozpuszczalnikowo i dodatków uszlachetniających
- Charakteryzuje się:
 - rozszerzonym przedziałem temperatury
 - słabym odparowaniem korzystnym jest dla piecy o wannach zabudowanych.
 - stabilnością chemiczną.
 - łatwą zmywalnością.
 - zachowaniem czystości elementów obrabianych.
 - krzywą schładzania się wysokiej temperaturze przejścia *ogrzewanie* - *wrzenie* i wystarczająco niską temperaturą przejścia *wrzenie* - *konwekcja*.
- **Iloquench 77** posiada wysoką zdolność schładzania w wysokich temperaturach, która zmniejsza się wyraźnie poniżej 300°C w celu uniknięcia odkształcania się elementów poddawanych obróbce.

Przykłady zastosowań :

1. Obróbka termiczna kształtowa :

Głównym powodem dla którego większość producentów stosuje olej **Iloquench 77** w procesie obróbki termicznej, jest możliwość użycia go w temperaturze od 50 do 160°C (pod ciśnieniem). **Iloquench** jest stosowany do wszystkich typów piecy i każdego rodzaju obróbki.

Podane parametry techniczne są wartościami średnimi

System **Castrol+Plus** obejmuje :

- dobór odpowiedniego produktu,
 - serwis eksploatacyjny,
 - nadzór, kontrolę i pielęgnację produktu,
 - serwis laboratoryjny,
- doradztwo techniczne.

ProduktInfo

Iloquench 77 cd

2. Elementy kute (odkuwki) :

W wannie o pojemności 3500 litrów wbudowanej do pieca o ciśnieniu kontrolowanym, co dwie godziny, przez całą dobę, przez 6 dni w tygodniu zanurzany jest ładunek o wadze 500 kg. Stal poddawana obróbce to w większości przypadków CD 4, 45 M5 + 0,2 Cr oraz 45 SCD 6.

3. Części samochodowe

4. Koła zębate :

Wielu producentów hartuje przez zanurzenie w oleju **Iloquench 77** elementy ciężkie wykonane ze stali stopowych lub nawęglanych, austenizowanych w płomieniu w piecu obrotowym.

Dane techniczne :

Ciężar właściwy w 20 °C	875 kg/m ³	NFT 60101
Lepkość kinematyczna	43 mm ² /s (cSt)	NFT 60100
Lepkość Englera w 50 ⁰ C	3,8 E	
Temp. zapł. w tyglu otwartym	> 210 ⁰ C	NFT 60118
Liczba kwasowa	< 0,1 mg/KOH/g	NFT 60112

Data weryfikacji: 01/09/2002

Podane parametry techniczne są wartościami średnimi