

HAERTEOEL XD 100

POPIS

HAERTEOEL XD 100 je formulovaný na báze ropných frakcií a je určený pre termálne kalenie ocelových komponentov. Sú preň charakteristické nasledujúce vlastnosti:

- **Veľmi vysoká ochladzovacia schopnosť**

HAERTEOEL XD 100 je účelné použiť všade tam, kde sú požadované extrémne vysoké rýchlosti ochladenia.

- **Zachovanie čistého povrchu**

HAERTEOEL XD 100 neovplyvňuje negatívne kvalitu povrchu ochladzovaného materiálu.

- **Vysoký bod vzplanutia**

Vysoký bod vzplanutia použitého základového oleja vytvára pri použití HAERTEOEL XD 100 predpoklad bezpečnej prevádzky.

- **Nízka odparnosť**

Pre vysoko kvalitný základový olej použitý k formulácii HAERTEOEL XD 100 je charakteristická nízka odparnosť i pri vysokých teplotách. Z toho vyplývajú pre užívateľa nasledujúce výhody:

- Nižšia spotreba oleja na dopĺňanie kúpeľa
- Menšie znečisťovanie životného prostredia.

- **Tepelná stabilita**

HAERTEOEL XD 100 je tepelne veľmi stabilný. Z tohto dôvodu i pri vysokých teplotách kalenia vzniká len nepatrné množstvo produktov rozkladu oleja, negatívne ovplyvňujúcich kvalitu oleja alebo ochladzovaných súčastí.

- **Odolnosť proti starnutiu:**

Zvolená kombinácia základového oleja a aditív zaisťuje u HAERTEOEL XD 100 vysokú termickú a oxidačnú stabilitu. Z tohto dôvodu zostávajú vyššie uvedené vlastnosti dlhodobo zachované tiež pri extrémne náročných aplikáciách. Filtráciou oleja a použitím ochrannej atmosféry možno životnosť oleja ešte významne predĺžiť.

POUŽITIE

V dôsledku svojej schopnosti veľmi rýchleho ochladzovania je účelné HAERTEOEL XD 100 použiť pre takové prípady termálneho kalenia, kde sú požadované extrémne krátke časy ochladzovania predmetov v spojení s vysokou pevnosťou.

Teploty olejového kúpeľa by nemali dlhodobo prekročiť nasledujúce hodnoty:

- Pri použití inertnej atmosféry 150 °C
- Pri práci bez inertnej atmosféry 60-130°C

HAERTEOEL XD 100 je vhodný predovšetkým pre tepelné spracovanie dielov z nízkolegovaných ocelí, napr. spojovacích tyčí, kľukových hriadelí, stabilizátorov a ďalších konštrukčných súčiastok z ocelí k zušľachteniu, nástrojových a konštrukčných.

| Technické parametre | | | Skúšobná metóda |
|---|--------------------|-----------------------|----------------------------|
| Smerodat. hodnoty podľa DIN 55350 | | | |
| oddiel 12 | | | |
| HAERTEOEL XD 100 | | | |
| Vzhľad | žltkavý, číra | | vizuálne |
| Farba ASTM | Číslo farby | 1,0 | DIN ISO 2049 |
| Kinematická viskozita | | | DIN 51 562 |
| Pri 40 °C | mm ² /s | 42 | |
| Pri 100 °C | mm ² /s | 7 | |
| Hustota pri 15 °C | kg/m ³ | 874 | DIN 51 757 |
| Bod vzplanutia o.k. (Clev.) | °C | 220 | DIN ISO 2592 |
| Bod tuhnutia | °C | -12 | DIN ISO 3016 |
| Stanovenie Conradsonovho karbonizačného zvyšku | % hm | 0,3 | DIN 51 551 |
| Starnutie, zvýšenie Conradsonovho karbon. Zvyšku | %hm | + 0,8 | DIN 51 352 DIN 51 551 |
| Straty odparením | % hm | | DIN 51 581 |
| za 1 hod. pri 150°C | | 0,2 | |
| za 1 hod. pri 200°C | | 2,5 | |
| Maximálna rýchlosť ochladzovania pri teplote odporúčané teploty kúpeľa: | °C/s | 92 | Metóda ESSO (Quenchmaster) |
| Otvorený kúpeľ | °C | 630 | |
| Kúpeľ s inertnou atmosférou | | 60 až 130 max. 150 | |

Jedná sa o informatívne údaje, v prípade reklamácie je nutné postupovať v súlade so všeobecnými dodacími podmienkami. Ďalšie informácie sú obsiahnuté v karte bezpečnostných údajov.

Ochrana zdravia: Pri zaobchádzaní s mazivami je potrebné dbať na všeobecné pravidlá ochrany pri práci, viď karta bezpečnostných údajov.