

ラスプロ W-57

製品紹介

ラスプロ W-57は、水溶性焼入冷却剤の使用中の補強用防錆添加剤です。

また、中間防錆剤として、一般的な水溶性防錆剤として使用できます。

濃度とQRメーター値

濃度 mass%	QR メーター値	pH	希釈状態	泡立ち性*
0.25	0.15	10.2	透明	0.5ml 以下
0.50	0.30	10.3	透明	0.5ml 以下
0.75	0.45	10.4	ほぼ透明	0.5ml 以下
1.00	0.60	10.4	ほぼ透明	0.5ml 以下

※100ml シリンダーに試料液 50cc を入れ、30 秒間振動し、1 分間放置後の泡立ち量

代表性状

試験項目	代表値
外観	微黄色透明液体
密度 (20°C)	1.072
pH (原液)	10.88
溶解性	水に易溶

添加後の冷却能と QR メーター値の変化

添加量	水道水		WP-3000S 10%液		WP-2000S 10%液	
	MCV	QRI	MCV	QRI	MCV	QRI
0	1480	0	228.0	0	220.0	0
0.5	1315	0.3	226.6	0.25	218.4	0.25
1.0	1470	0.6	220.3	0.50	210.3	0.50
1.5	1380	0.9	215.8	0.80	206.2	0.80

MCV: 平均冷却速度 (°C/sec) QRI: QR メーター値増加量

組成

脂肪酸アミン
環状アミン
(重金属・亜硝酸塩の有害物質は含んでいません。)

使用方法

- ① 弊社製品ソルクエンチ WP シリーズの使用液には、0.3%～1.0% 添加を推奨します。添加する際には、発錆状態を確認しながら、0.2%～0.3% ずつ添加するようにして下さい。
- ② 水溶性防錆剤として使用される時は、0.3%～0.7% が最適です。

非鉄金属への影響

タンク内部および冷却剤がかかる場所に非鉄金属があっても問題はありません。
但し、砲金には少し変色を与える事があります。

皮膚への影響

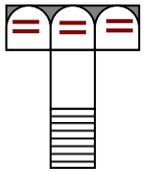
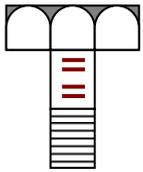
成人男子 6 人でのモニターテストを参考にすれば、50% 以下に使用濃度で通常の作業では問題はありません。
但し、原液が付着した場合は必ず水洗を励行して下さい。

防 錆 力 試 験

【試験方法】 S38C(8Φ)のボルトを850℃に加熱し、水とラスプロ W-57を添加した水の中で焼入を行う。
次に、そのボルトを引き上げて冷却剤が付着したまま、アルミホイルで完全に密封した後、180℃*で60分間テンパーを行い、ボルト表面の発錆を観察する。

*180℃でのテンパーが最も発錆しやすい。

【試験結果】

添加量 mass%	ボルト発錆状態		
	頭部	首下	ネジ部
水焼入	 側面に 僅かに発錆	 この部分 僅かに発錆	ネジ底部赤色発錆
0.3	発錆全く無し	発錆全く無し	発錆全く無し
0.5	発錆全く無し	発錆全く無し	発錆全く無し
0.7	発錆全く無し	発錆全く無し	発錆全く無し

【効果】 0.3%添加すれば防錆効果あり