

ソルクエンチ WP - 8600S

特 長

1. 基本原料はポリアルキレングリコールで、液状ポリマーである。
2. 従来の水溶性冷却剤に比べ、低粘度のポリマーを使用している為、処理物へのポリマー付着量が少ない。
3. 高周波焼入ラインで混入する油分の分離性が良好で、長期間の濃度管理が可能である。
4. 腐敗・防錆力に優れ、液寿命が長い。
5. 濃度10%以上では焼割れ防止能力が高く、6%以下の低濃度では焼入性が良好である。

使 用 濃 度 例

| | 材質 | 使用濃度 (%) | 液温 () |
|-------|---------------------|------------------|----------|
| 浸漬焼入 | S35C S55C 合金鋼 | 7 ~ 20 7 ~ 20 | 30 |
| 鍛造焼入 | S45C | 20 | 40 |
| 高周波焼入 | S45C S55C SCM435 | 5 ~ 20 7 ~ 20 | 30 30 |

代 表 性 状

原液

| | | |
|-----|-----------------------|-------|
| 外 観 | | 淡黄色 |
| 密 度 | g/cm ³ | 1.06 |
| 粘 度 | 40 mm ² /s | 190.0 |
| p H | | 10.10 |

希釈液

| 濃度 | 5% | 10% | 15% | 20% | 25% |
|------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 項目 | | | | | |
| Q R | 2.0 | 4.0 | 6.0 | 8.0 | 10.0 |
| 粘 度 40 mm ² /s | 1.060 | 1.565 | 2.380 | 3.452 | 4.849 |
| p H | 9.63 | 9.69 | 9.73 | 9.74 | 9.78 |
| 平均冷却速度 /sec | 400 | 270 | 130 | 90 | 80 |

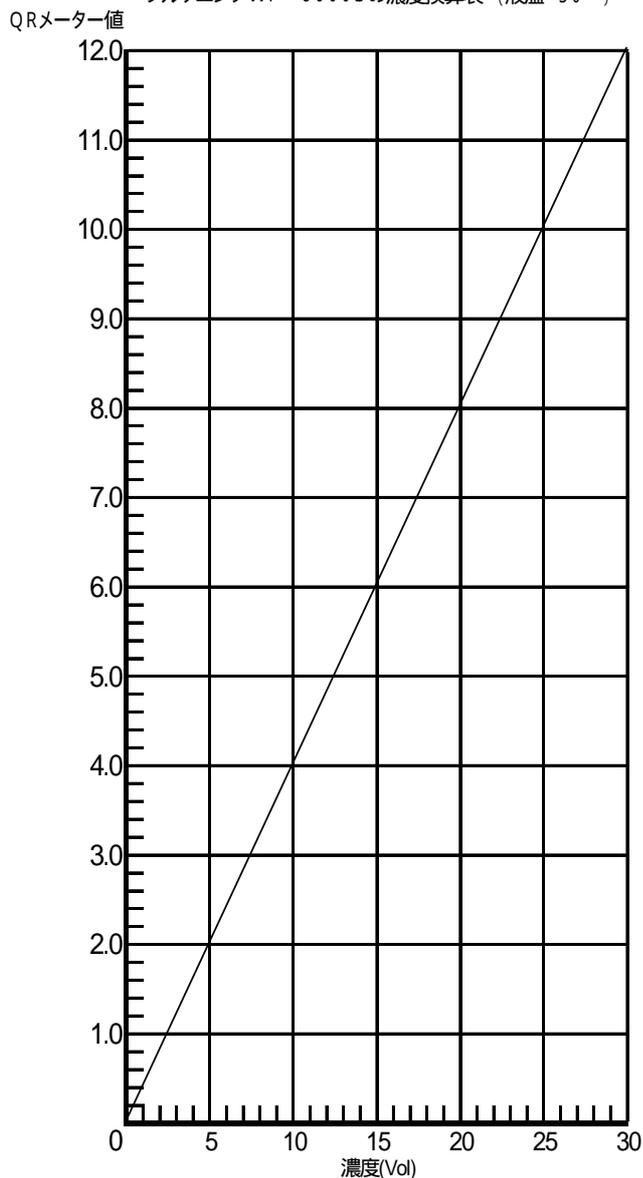
JIS K 2242 法で冷却曲線を測定し、400 ~ 150 間の冷却速度を算出

冷却曲線

添付資料参照

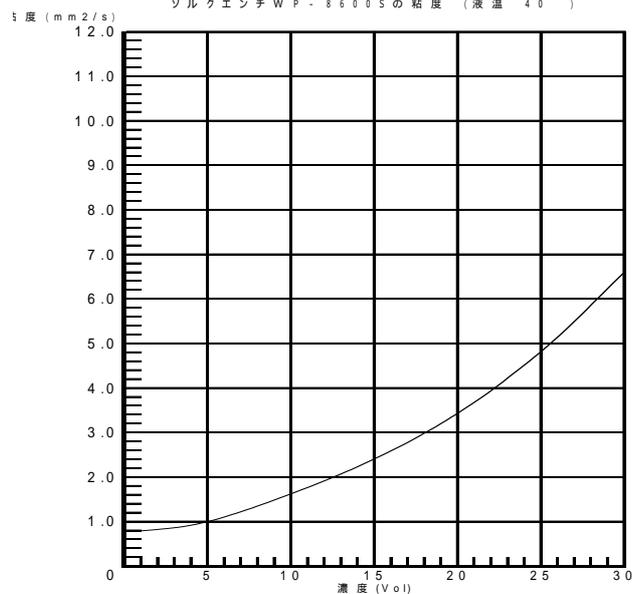
濃度換算表

ソルクエンチWP-8600Sの濃度換算表 (液温 30)



粘度

ソルクエンチWP-8600Sの粘度 (液温 40)



平均冷却速度

ソルクエンチWP-8600Sの平均冷却速度
(JIS線棒式 400 - 150)

