

## ダフニーハイテンプオイルH

### ～ホット油～

---

本製品は分留範囲の狭い高精製度パラフィン系基油に高温安定性の優れた酸化防止剤と光輝剤を配合した焼入歪対策焼入油です。

焼入歪を抑えるためには、できるだけ高温油に焼入れするのが有効です。一方油温は焼入油の寿命に大きな影響を及ぼします。扉の開閉や油槽系の不備により混入する微量の大気や雰囲気中の酸化性ガス例えば、 $H_2O$ 等による酸化傾向は高油温ほど著しいので、優れた酸化安定性が要求されます。

#### 1. 特徴

- (1) 蒸気膜段階が短い焼入油です。この事は、攪拌等にむらが生じても冷却むらとなり難く、焼入歪を小さく抑える事が出来ます。
- (2) 酸化安定性が非常に優れているため、雰囲気の良いバッチ炉では $180^{\circ}C$ での使用が可能です。酸化分解が抑制されるため、冷却特性の変化が少ない焼入油です。
- (3) 酸化されてスラッジが生成しても、それを細かく分散させません。そのため、光輝性への悪影響が小さく、さらにスラッジの除去が比較的容易な焼入油です。

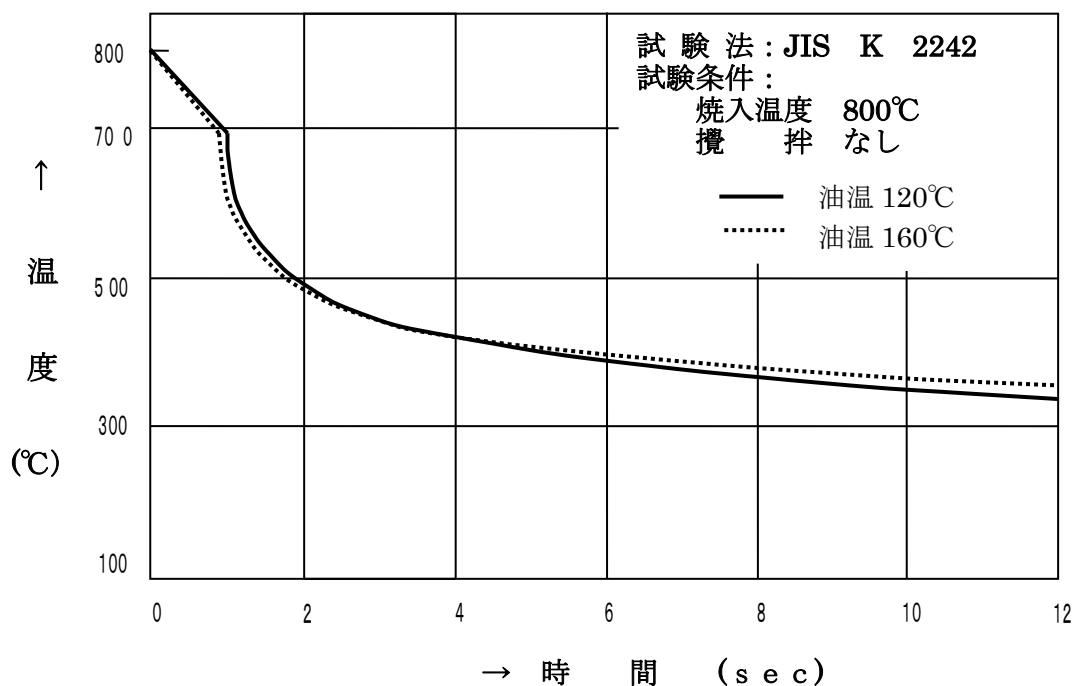
#### 2. 用途

- (1) 自動車用ミッションギヤを始め各種ギヤの浸炭焼入れ
- (2) クエンチングプレス
- (3) ベアリンググレースのホット焼入れ
- (4) 焼きもどし

## ダフニーハイテンプオイルHの性状・冷却曲線試験例

項 目		分 析 値
密 度	@15°C g/cm <sup>3</sup>	0.9017
色相	(A S T M)	L 3.5
引 火 点	(C O C) °C	310
動 粘 度	@40°C mm <sup>2</sup> /s	468.2
	@100°C mm <sup>2</sup> /s	31.52
粘度指数		98
酸 価	mgKOH/g	0.19
残留炭素分	wt%	0.51
烧入強烈度(H値) @160°C	cm <sup>-1</sup>	0.094

### 烧 入 油 冷 却 曲 線



## ダフニーハイテンプオイルHの酸化安定度試験例

(インディアナ酸化試験結果)

### 1. 試験条件

油 温 : 170 ± 2.5 °C  
 空気吹込 : 10リットル/h / 300ミリリットル  
 試験時間 : 48, 96 h  
 触 媒 : 銅・鉄

### 2. 試験結果

試 験 項 目	試 験 時 間		
	0	48	96
粘 度 @ 100°C mm <sup>2</sup> /s	31.89	34.12	41.45
粘度比	1.00	1.07	1.30
酸 価 mgKOH/g	0.51	1.26	4.13
残留炭素分 wt%		0.85	2.05
不溶解分(ノルマルペンタン) wt%	—	0.01 以下	0.01 以下

## ダフニーハイテンプオイルHの鋼の冷却曲線例

### 1. 測定条件

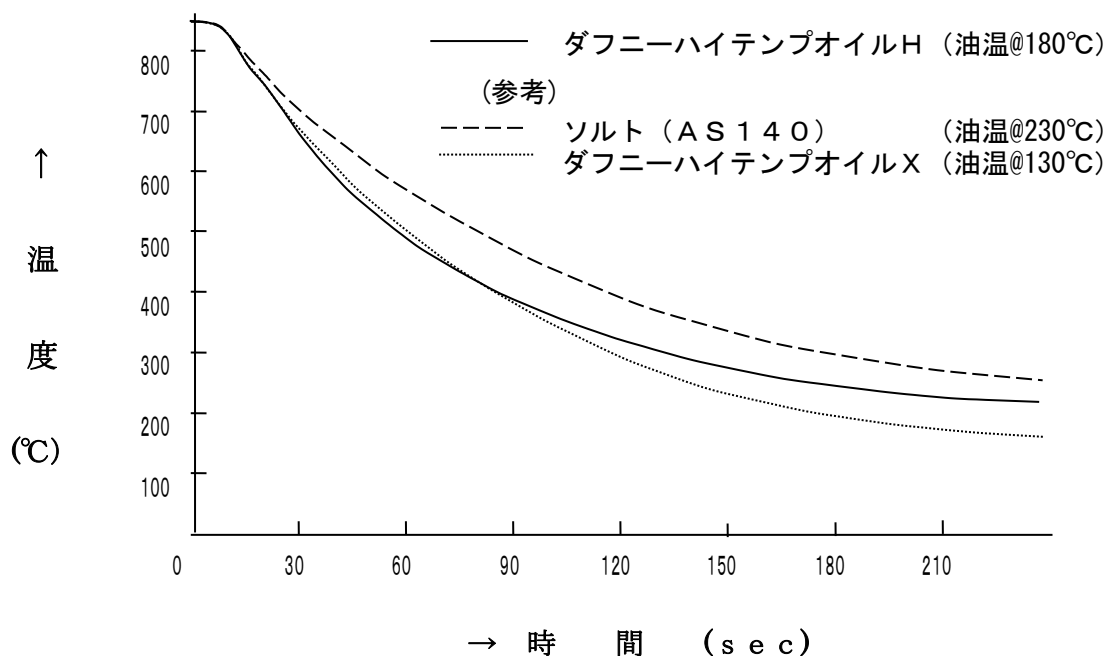
試片：SUYR-1 (50φ×100mm)

焼入温度：850℃

攪拌：軽

測定位置：中心部

### 2. 測定結果



- 本商品の取り扱いについては、当該油種の「製品安全データシート」(SDS)及び容器に記入の取り扱い注意事項を十分に熟読の上、ご利用下さい。
- 「製品安全データシート」は、ホームページ(<https://www.idemitsu.com/jp/business/lube/>)からダウンロードできます。
- ダウンロードできない場合には、製品購入先にご用命願います。
- 掲載の性状、性能等は弊社試験方法による測定値や知見であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更されることがあります。

出光興産株式会社 潤滑油二部 TEL:03-3213-3146

潤滑油・グリースのお問合せは <https://www.idemitsu.com/jp/business/lube/> から‘お問い合わせ事例のご紹介’まで