

ダフニープラスチックエンチFQ

～水溶性焼入油～

本製品は、ポリアルキレングリコールを主成分とし、それに腐敗防止剤、防錆剤等を配合した鍛造焼入、浸漬焼入に適した水溶性焼入油です。

1. 特長

- (1) 250℃以下での冷却速度が比較的小さいために焼割れ防止効果が大きい焼入油です。
- (2) スケール等の凝集分離性が優れているために使用液の経時変化が少なく、又冷却むらになり難い焼入油です。
- (3) 耐腐敗性が優れているために夏場腐敗による劣化が少ない焼入油です。

2. 主な処理物例

鍛造焼入

・コンロッド	S-35C	15%	・ユニバーサルジョイントヨーク	S-35C	15%
"	S-45C	20%		SCM-440	30%
・ナックルスピンド	S-45C	20%	・クローラリンク	SMn-438	20%
	SCM-440	30%		SCM-443	30%
・ナックルアーム	SCM-440	30%	・ナット	S-35CS-45C	15%
・ホイールハブ	SCM-440	30%			

浸漬焼入

・クローラリンク	SMn-443	20%	・重ね板バネ	SUP-9	20%
・トーションバー	SUP-9	30%	・ナックルアーム	SCM-440	20%
・巻バネ	SUP-7	20%	・ナックルスピンドル	SCM-440	20%
・磨棒綱	SCM-440	20%	・クランクシャフト	S-45C	30%

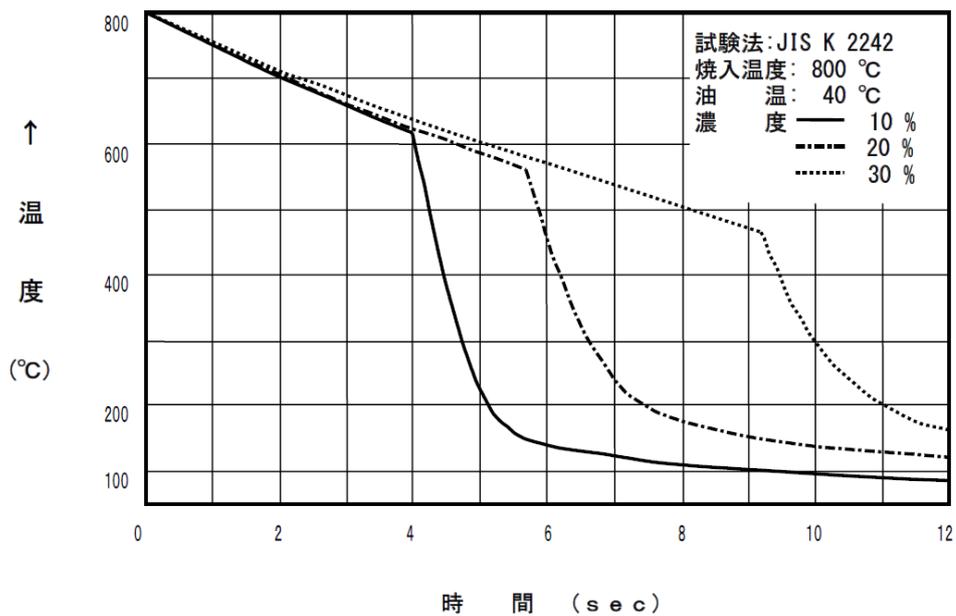
3. 濃度管理

濃度管理は音叉型振動式粘度計による自動管理をお薦めします。屈折計による濃度管理も可能ですが使用初期に樹脂の分解や酸化により冷却特性との関係に若干ずれが出てきます。この現象はすべての水溶性焼入油について現れます。しかし、使用と共に樹脂の分解と補給のバランスでやがて平衡になり屈折計による管理が可能となります。

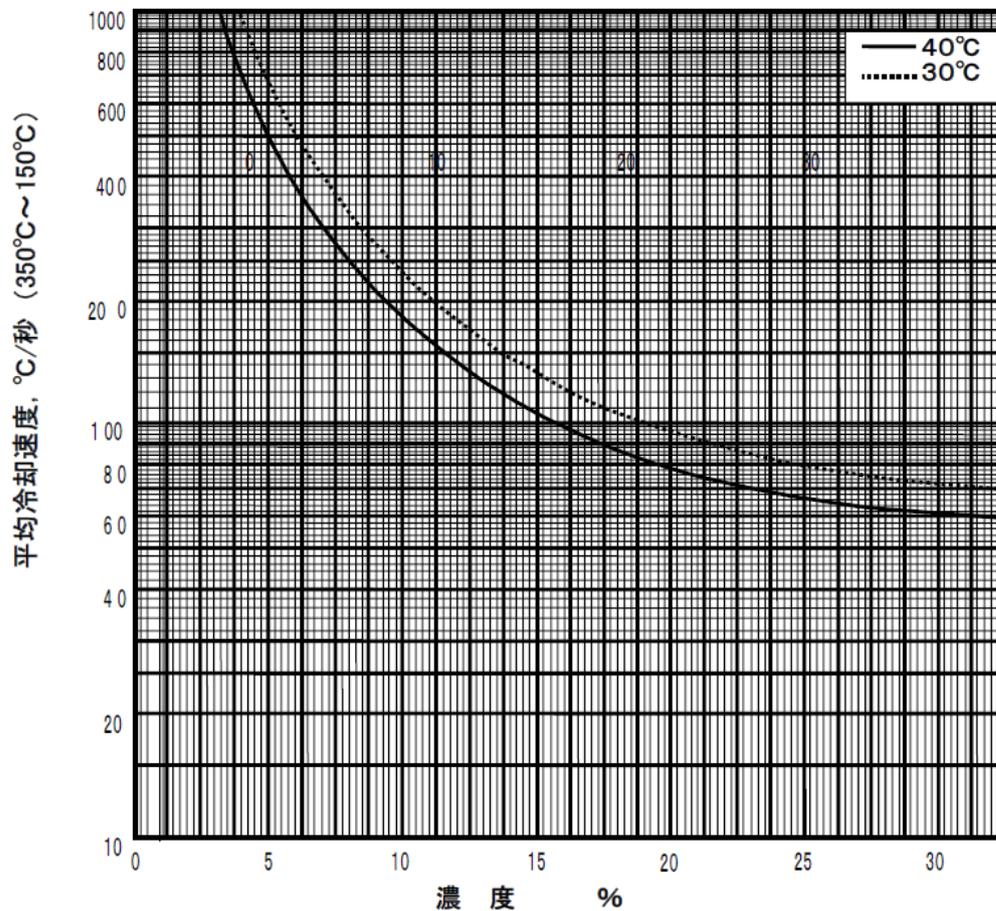
4. 一般性状

水溶液濃度	原液	10%	20%	30%	40%
密度 @15°C	1.076	1.007	1.017	1.024	1.032
動粘度 @40°C mm ² /s	247.7	1.705	3.894	7.102	13.27
pH	10.1	9.7	9.8	9.9	10.0
屈折率 @20°C	1.403	1.339	1.347	1.354	1.360

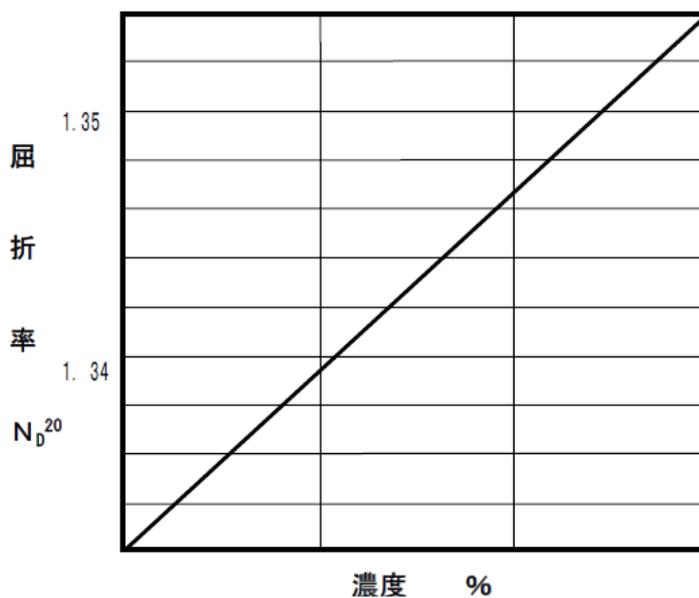
5. 冷却曲線



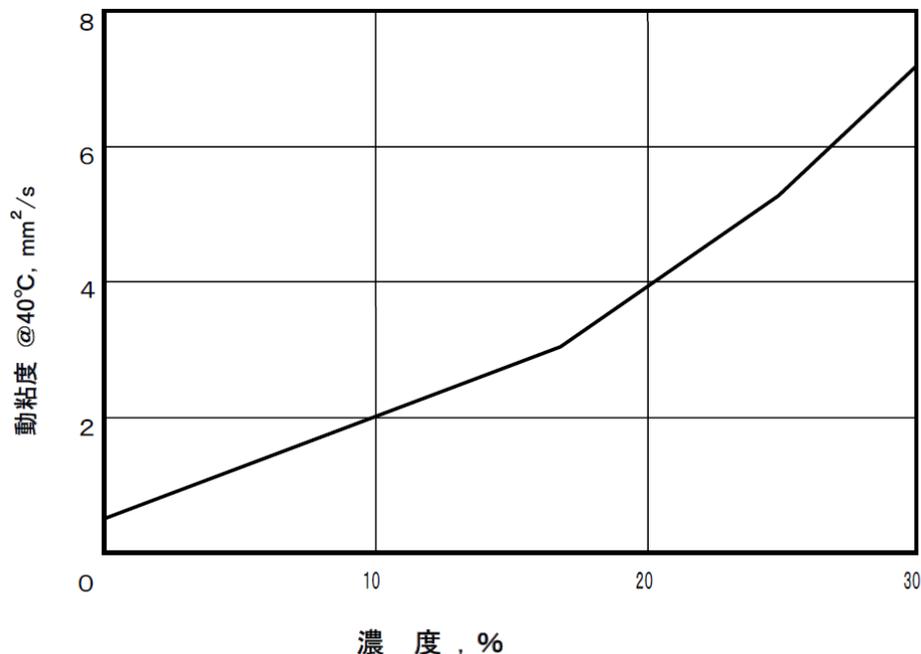
6. 濃度—平均冷却速度の関係



7. 濃度—屈折の関係



8. 濃度－粘度の関係



- 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

OH 2021/7/12