

## ダフニープラスチックエンチRP

### ～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防錆剤等を配合した、特に防錆性・焼割れ防止効果の優れた水溶性焼入油です。高周波焼入れ・鍛造焼入・浸漬焼入に適しています。

#### 1. 特長

防錆性が特に優れているため、切削油剤等が混入しても錆が発生しにくい焼入油です。

250℃以下での冷却抑制効果が大きいため、大きな焼割れ防止効果をもつ焼入油です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

##### (1) 高周波焼入

炭素鋼	リヤアクスルシャフト	5～10%
	クランクシャフト	5～10%
	カムシャフト	5～10%
	ステアリングラック	10～15%
	ギヤー類	10～15%
低合金鋼	リヤアクスルシャフト	10～15%
	ギヤー類	12～18%

##### (2) 浸漬焼入

炭素鋼	ボルト	7～12%
	コンロッド	15～20%
	クランクシャフト	15～20%
合金	シュー	10～15%
	クローラリンク	15～20%
	ナックルアーム	15～20%

#### 3. ご使用の注意事項

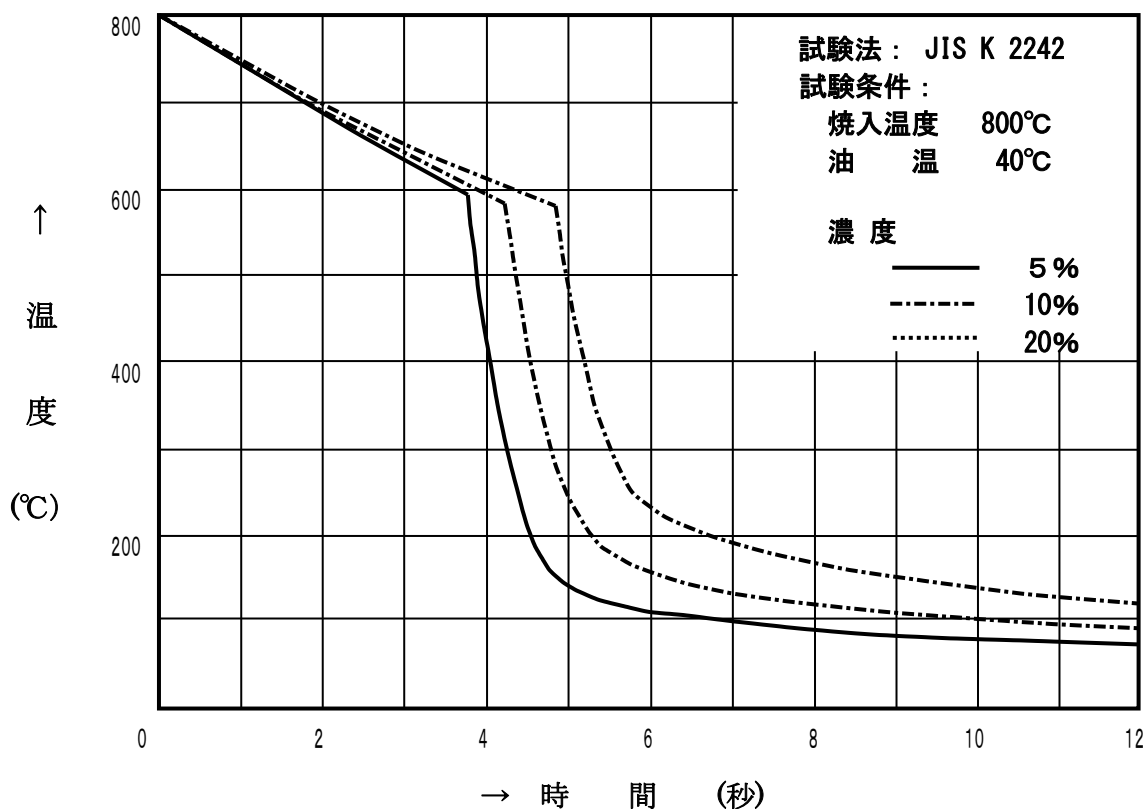
- (1) 液温は30～45℃でご使用頂くのが最適です。65℃以上になると樹脂が分離します。
- (2) 液濃度管理は現場では手持ち屈折計で行います。精密に冷却能を管理するには定期的に粘度を測定し、屈折計の管理値を修正していくことが望ましいといえます。
- (3) 冷却むらを抑えるために混入油分やスケールの除去を行って下さい。
- (4) 濃度で使用する場合には処理物表面に高粘性樹脂が残り、ベト付く場合があります。このような場合は水や温水への浸漬やシャワー洗浄を行って下さい。洗浄液は補給水として再使用出来ません。

## ダフニープラスチッククエンチRPの性状・冷却曲線試験例

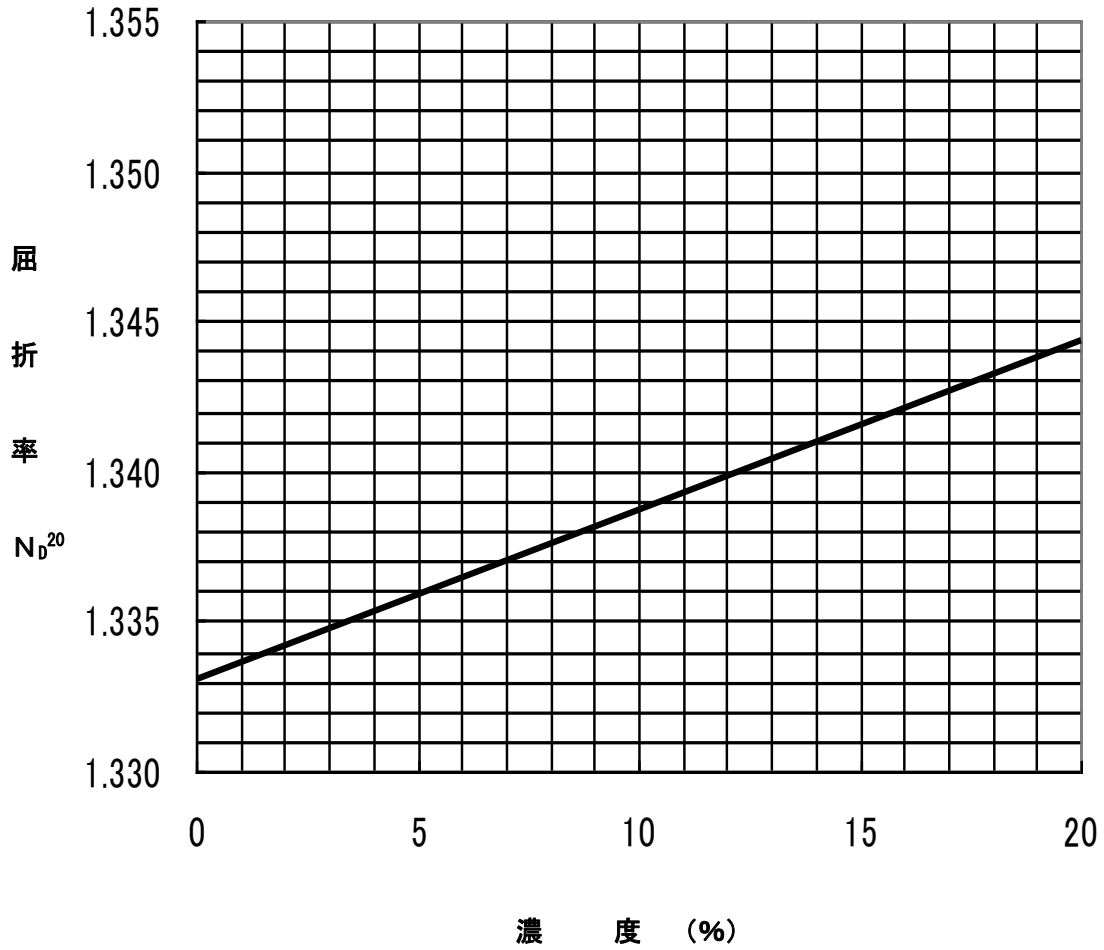
### 性状分析試験例

水溶液濃度	原液	5%	10%	15%	20%
密度 @15°C	1.069	1.003	1.006	1.010	1.013
動粘度 @40°C mm <sup>2</sup> /s	127.0	1.005	1.469	2.135	2.958
pH	10.4	9.7	9.9	9.9	9.9
屈折率 @20°C	1.3928	1.3360	1.3387	1.3415	1.3443

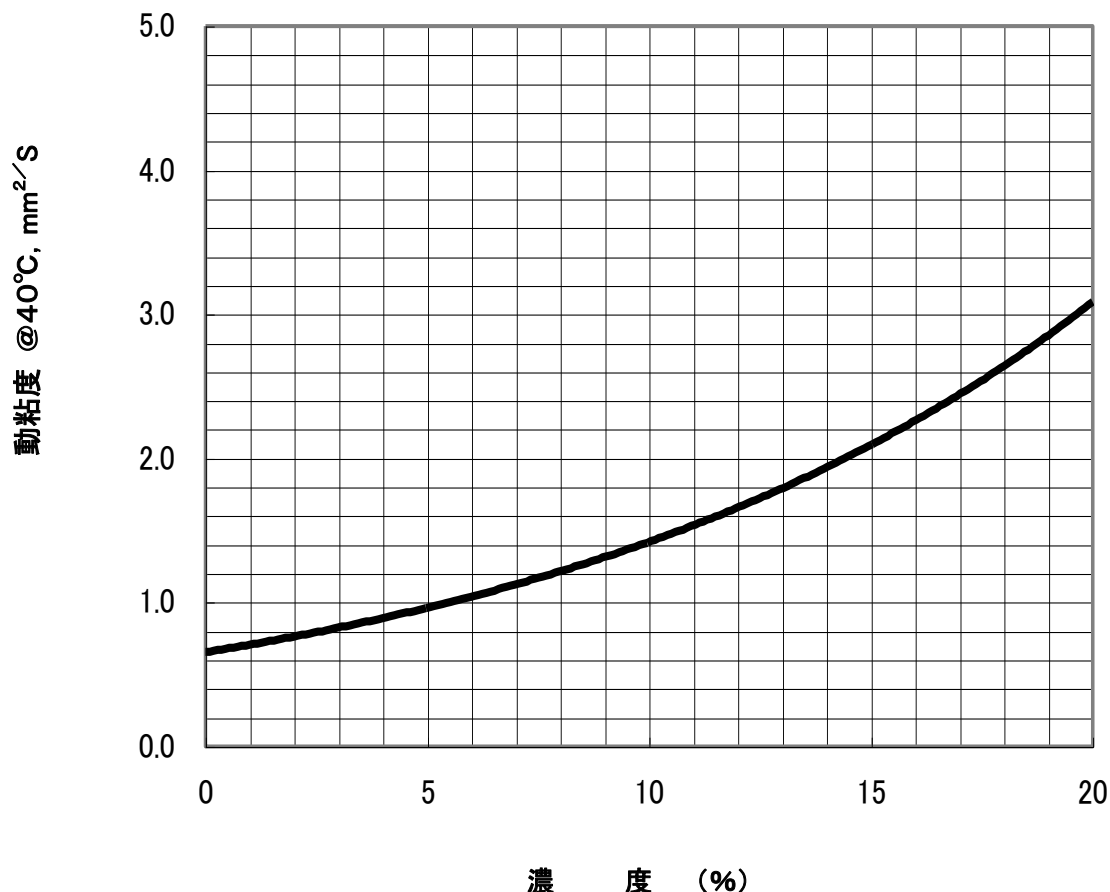
### 冷却曲線



## 濃度と屈折率の関係



## 濃度と動粘度の関係



- 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