



ダフニーマスタークエンチ C

～コールドクエンチ油～

1. 用途

- (1) メッシュベルト連続炉やレトルト回転炉でボルト，ベアリングレース，チェーン部品等の炭素鋼や低合金鋼小物部品の焼入れを行う場合。
- (2) ピット炉で調質用シャフト，浸炭大物シャフト等の焼入れを行う場合。
- (3) 連続調質炉による自動車，建設機械等あらゆる鍛造粗材の調質焼入れを行う場合。

2. 特長

- (1) 沸騰段階の冷却性が大きいいため、炭素鋼から大物合金鋼の焼入れまであらゆる材料の焼入れにおいて優れた焼入性を発揮します。
- (2) 熱安定性が優れ、更に酸化されてもスラッジとなりにくい冷却性向上剤を使用しているため、メッシュベルト連続炉やピット炉油槽のように油面が常時大気と接触しているタイプの油槽に使用した場合、冷却性の変化・スラッジの生成・光輝性悪化が極めて少ない焼入油です。
- (3) 危険物第4類第3石油類に該当します。

3. ご使用上の注意

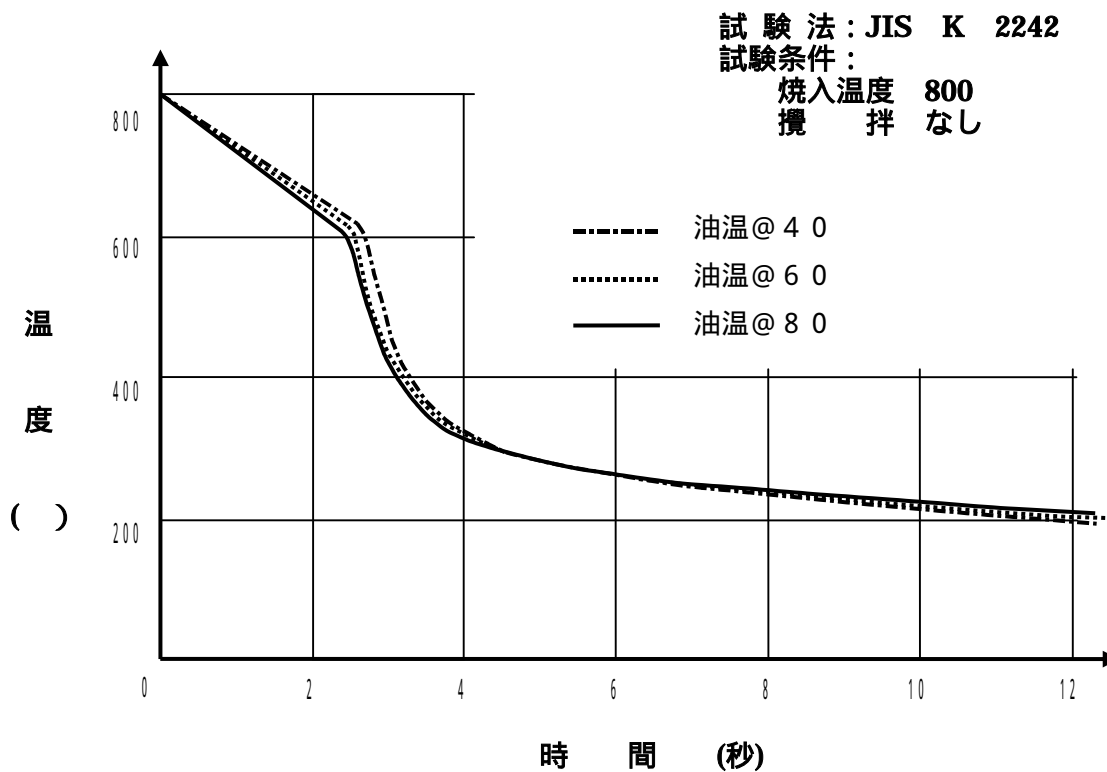
- (1) 常温油温は40 ～ 85 度で使用下さい。それ以外の温度では団体焼入時に硬さむらを生じたり、寿命を著しく短縮させる恐れがあります。
- (2) 水分の混入には十分ご注意下さい。400ppm以上の混入により、団体焼入時に硬さむらを生じたり歪を増大させる恐れがあります。このような場合には作業を中止し、脱水を行って下さい。

ダフニーマスタークエンチCの性状・冷却曲線試験・酸化安定度試験例

1. 性状

項 目		分 析 値
密 度	@ 15 g/cm ³	0.8556
色 相	(A S T M)	L 3.5
引 火 点	(C O C)	186
動 粘 度	@40 mm ² /s	16.45
	@100 mm ² /s	3.915
粘度指数		130
酸 価	mgKOH/g	0.17
残留炭素分	wt%	0.45
焼入強烈度(H)	@80 cm ⁻¹	0.165

2. 冷却曲線



3. 酸化安定度試験

試験法：インディアナ酸化安定度試験

試験条件：油 温 170 ± 2.5

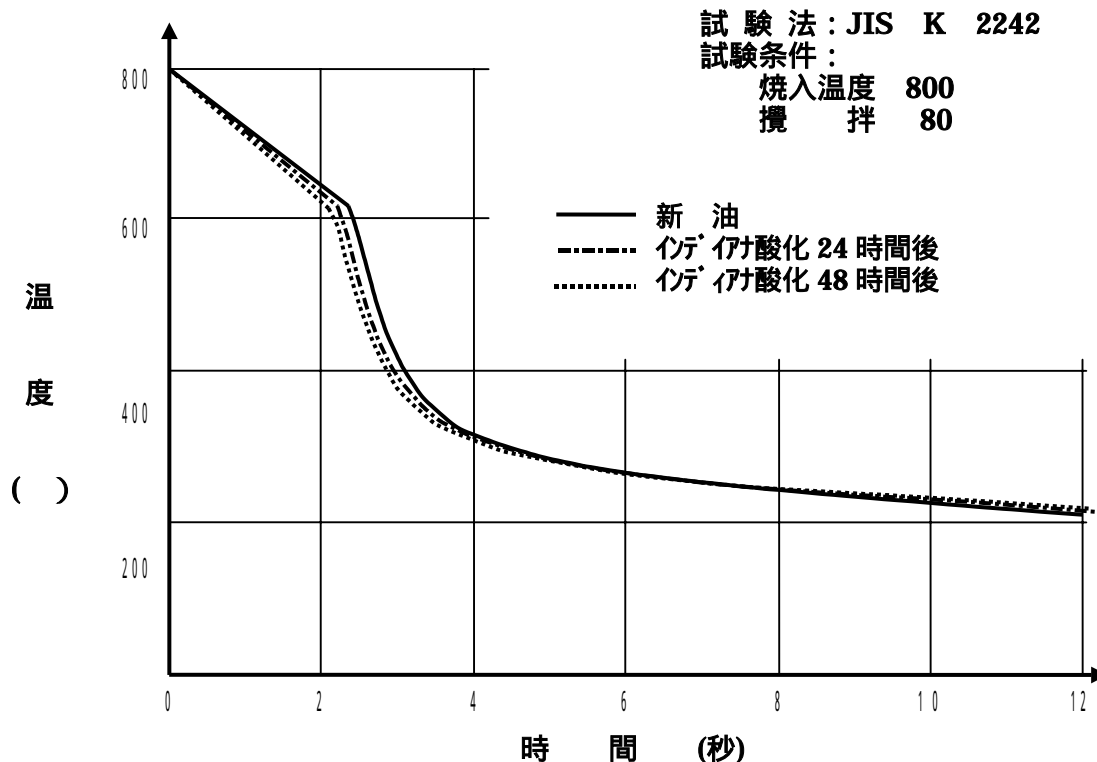
空気吹込量 10 ㍈/h

触 媒 な し

試験結果

項目 酸化時間 h	動粘度 @40 mm ² /s	粘度比	酸 価 mgKOH/g	残留炭素分 wt%	不溶解分 (n ^o ンタン)wt%
新油	16.45	1.00	0.17	0.45	-
24 時間後	17.27	1.05	0.47	0.51	0.01 以下
48 時間後	18.42	1.12	1.01	0.59	以 0.01 下

冷 却 曲 線



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」(MSDS)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(<http://www.idemitsu.co.jp/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 TEL03-3213-3146

潤滑油・グリースのお問合せは <http://www.idemitsu.co.jp/lube/> から「お問い合わせ」まで