

**Daphne Quench US****～超速淬火油～**

目前使用的淬火油用于碳钢的调质时，对于壁厚的产品，可能冷却能力会不符合要求。而如果用水淬火，那么对于复杂形状的零件处理和团体淬火而言成功概率较低。基于以下三方面的原因，我们越来越希望提高油品淬火的调质效果。

- (1) 完全淬火、回火的零件韧性显著优于不完全淬火的零件。
- (2) 通过锻造淬火，正常壁厚碳钢的调质效果得到突破性改进，在特定的汽车零部件中获得显著的成功。
- (3) 要求低温脆性的转变温度足够低的处理物增多。

作为顺应以上热处理行业期望的淬火油，Daphne Quench US 得到了业界的广泛认可。相信本产品优异的冷却性能能够帮助贵工厂的调质淬火零件达到更高的质量标准。

1. 用途

本淬火油适用于油品淬火中最高硬度・最深硬化层的处理要求。

(1) 用于连续调质炉油槽

适用于汽车・建筑机械及其他产业机械等所有调质淬火零件，不仅能改进目前使用钢种的调质效果，也能相应降低使用钢种的级别。

- 复杂形状的碳钢零件处理
- 骨架合金钢的复杂形状壁厚零件处理

(2) 适用于特定处理物

- 质量较大的工具钢（SK，SKS 材料等）的壁厚产品处理
- 轴承钢的壁厚产品处理及其他含碳量较高的材料中，用其他淬火油，达不到硬度的情况下
- 壁厚渗碳产品的处理
- 壁厚产品的锻造淬火等用途也适用。

一般情况下，比较小的零件堆积在工装中，进行团体淬火时，除非将装填密度明显降低，否则水性淬火剂（例如添加了防止淬裂添加剂的水淬火）就很难适用。此外，在网带式或链带式炉的油槽中，大多数处理物能在水性淬火液中得到良好的处理，但形状复杂的零件和高碳钢材，则必须通过油淬火进行处理。

Dn. Quench US 是在这种情况下，能够解决硬度不足问题的火油。

2. 特性

- (1) 在油品淬火中可以得到更高的硬度。
- (2) 与其他同类型淬火油在同等环境下相比，即使油温在 30℃时，也能发挥良好的性能。
- (3) 粘度较低，因而带出量变少

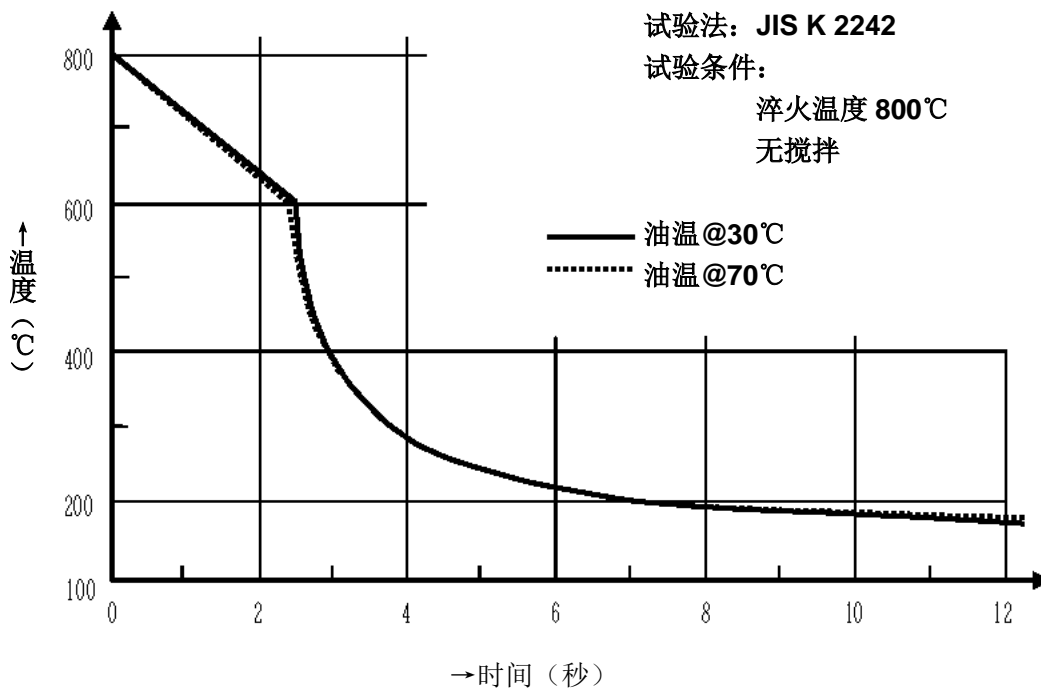
3. 使用注意事项

- (1) 该油品最适合的油温范围是 30~60℃。如果经常超过 80℃使用，油槽中需要安装冷却设备。
- (2) 在多用炉或井式炉的油槽中，希望配备以下设备：
 - ① 搅拌器： 0.5KW/1KL 以上
 - ② 通过循环运作的搅拌用泵的容量： 1 分钟内循环淬火带油量的当量以上

性状・冷却曲线试验示例

项目		分析值	实验方法
密度	@15℃ g/cm ³	0.8457	ASTM D4052
闪点	(COC) °C	172	ASTM D92
动粘度	@40℃ mm ² /s (cSt)	14.53	ASTM D445
总酸值	mgKOH/g	0.44	ASTM D664
残留碳分	wt%	1.41	ASTM D4530
淬火强度(H)	@80℃ cm ⁻¹	0.170	JISK 2242

Daphne Quench US 的淬火油冷却曲线示例



注：以上数据均为出光实验室数据，不代表产品指标。包装：200 升/DM

Lubricants info.

Idemitsu Kosan Co.,Ltd.

4. 使用上的注意

- 根据人的体质不同，可能会有产生过敏的情况，需及时用水以及肥皂清洗。

5. 储存

油类产品都应存放在遮挡物下；当只能存放在室外时，应水平放置，并避免雨水侵入和油桶上的标记被侵蚀。产品不应储存在超过 60℃或严寒的环境中，也不应暴露在强光下。

6. 卫生，安全和环境

卫生，安全和环境的资料在工业产品的材料安全数据表中提供，它包括有关潜在危险的提醒，适当的防灾和急救措施，以及环境因素和废弃物的处理。如使用者不依照使用规范或注意事项，甚至不用在所规定的用途上，出光润滑油将不负任何责任。如果客户要将产品用于其它产品用途上，请事先与出光润滑油（中国）有限公司上海分公司联系，我们将给您适当的建议。

- 请在熟读该油品的《产品安全数据表》（MSDS）及容器上记载的使用注意事项后，使用本产品。
 - 《产品安全数据表》也可以从出光主页(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)中下载。
 - 无法下载的情况下，也可以向购买产品的经销店索要。
 - 所记载的性状、性能等均为按照本公司实验方法测得的数据及由此得出的结论，我们相信这些数据是可靠和准确的，但我们并不对此进行担保。
 - 出光润滑油（中国）有限公司
- | | | | |
|-------|-------------------|-------|-------------------|
| 天津分公司 | TEL:022-5856-2036 | 上海分公司 | TEL:021-5466-0066 |
| 广州分公司 | TEL:020-8331-2277 | 北京分公司 | TEL:010-6463-7917 |
| 长春分公司 | TEL:431-8196-9258 | 重庆分公司 | TEL:023-6383-0218 |
| 济南分公司 | TEL:531-8712-6297 | 武汉分公司 | TEL:027-5952-8158 |