

# 快速光亮淬火油SMT-K20

产品名称	快速光亮淬火油SMT-K20
公司名称	苏美特金属工艺制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区天元东路228号
联系电话	025-84900895 13776545735

## 产品详情

SMT-K20快速光亮淬火油产品说明书

### 一、快速光亮淬火油SMT-K20介绍

厚、大型工件或淬透性差的工件采用普通淬火油，往往会出现软点、硬度偏低、硬化层深度不足等问题。SMT-K20快速光亮淬火油，可避免以上问题，获得高而均匀的表面硬度和足够的硬化层深度。

#### 1.1快速光亮淬火油SMT-K20特点

- ∅ 蒸汽膜阶段短，高、中温冷速快，并有适当的低温冷却速度；
- ∅ 对中大型工件，既可获得高而均匀的表面硬度和足够的硬化层深度，同时也能很好的控制工件的淬火变形；
- ∅ 热氧化安定性好，能保持长期稳定的冷却特性，使用寿命长；
- ∅ 光亮性好，油带耗量少，使用成本低。

#### 1.2快速光亮淬火油SMT-K20技术参数

---

检测项目	SMT-K20	检测方法
------	---------	------

---

水分 ,	0.03%	ASTM D1744
闪点(开口) ,	180	ISO 2592
运动粘度(40 ) , mm <sup>2</sup> /s	15-28	ASTM D445
腐蚀 ( 铜片100 × 3h ) ,	1b	ASTM D130
酸值, mgKOH/g ,	0.6	ASTM D664
热氧化安定性 , 粘度比 ,	1.25	SH/T 0219
冷却性能(60 )	特性温度 ,	690
	最大冷速 , /s ,	100
		ISO/DIS 9950

### 1.3快速光亮淬火油SMT-K20典型冷却曲线

温度	时间	冷却速度
Temp	Time	Cooling Rate
[ ]	[s]	[ /s]
600	7.3	106.0
500	8.3	80.8
400	10.0	43.0
300	16.0	6.5
200	41.0	3.0

### 1.4快速光亮淬火油SMT-K20使用温度

快速光亮淬火油SMT-K20使用温度为：40 ~ 60

## 二、淬火油使用规范及维护管理

### 2.1 淬火系统的设计

a、淬火系统中的淬火油重量与每批淬火工件的毛重比例应大于8：1；

b、淬火系统中应安装加热器，加热器的比表面功率小于 $1\text{w}/\text{cm}^2$ ，加热器不应采用铜或铜合金，以避免对油的催化老化作用；

c、淬火系统应安装循环冷却装置，保证淬火油在一定的温度范围内使用。

### 2.2 油槽清理

在油槽中倒入淬火油之前，应清理干净淬火油槽，检查冷却循环系统是否渗水。如果是在旧的油槽中添加淬火油，应清理干净淬火油槽及冷却循环系统中的油泥、渣滓，包括槽壁上的油污都应该清理干净，以减少对新的淬火油的污染。

### 2.3 淬火油脱气规范

新出厂的淬火油在生产、运输、倒置的过程中，会带入空气等气体，从而使油的冷却能力下降，对光亮性要求较高的产品也会影响其光亮性。因此，新油使用前，首先采用加热的方式，将快速光亮淬火油SMT-K20加热至 $80 \sim 90$ ，循环搅拌 $8 \sim 12$ 小时，即可去除油中的气体。

### 2.4 淬火油日常使用维护

油温的控制：用仪器监测或控制油温，使油温保持在推荐的使用的温度范围内。批量淬火或连续淬火的淬火油槽，应设置冷却系统，铜或铜合金对油有老化作用，不能用作散热器，在冷却器的选择上，建议最好选择空气冷却器，若选择板式换热器，一定要保证换热器不能漏水。在满足淬火要求的情况下，尽量选择较低的使用油温，以延长油的使用寿命。

淬火油中杂质的含量控制：应定期沉淀、过滤、清理油槽及循环系统中的铁屑、铁锈皮、油泥、油渣等杂质，保持淬火油清洁。

加强日常监测：及时对淬火油槽中的淬火油进行补充，控制淬火油位处在油线的中等偏上水平；定期检测淬火油的粘度、闪点、含水量和冷却特性。