



THERMISOL QZS 400

Полимерная закалочная жидкость

Описание

THERMISOL QZS 400 – это полимерная закалочная жидкость на основе модифицированного полиалкиленгликоля. Жидкость специально разработана для закалки распылением деталей, нагретых при помощи индукционного (высокочастотного) нагрева.

В зависимости от концентрации, THERMISOL QZS 400 образует на поверхности обрабатываемого материала пленку различной толщины, которая позволяет снижать интенсивность охлаждения и контролировать рассеивание тепла.

THERMISOL QZS 400 обладает высокой термической стабильностью, низким пенообразованием и прекрасной защитой от коррозии.

THERMISOL QZS 400 не содержит в своем составе нитритов или фенолов и удовлетворяет требованиям спецификаций TRGS 611.

Преимущества

- Оптимальная скорость охлаждения
- Очень низкое пенообразование
- Длительный срок службы ванны
- Снижает загрязненность цехов
- Применяется в низких концентрациях
- Удовлетворяет требованиям спецификации TRGS 611

Применение

THERMISOL QZS 400 особенно подходит для применения в качестве закалочной жидкости для деталей после индукционного нагрева.

THERMISOL QZS 400 также рекомендуется для закалки изделий в туннельных печах, конвейерных печах, закалочно-отпускных агрегатах с виброподдоном, а также применяется в открытых ваннах для закалки нелегированных и низколегированных сталей.

THERMISOL QZS 400 обычно используются в концентрациях 5 – 15 %. В концентрациях свыше 15 % используются похожие продукты с более высокой вязкостью. Перед использованием концентрации ниже рекомендованной – следует проконсультироваться.

THERMISOL QZS 400 также может рекомендоваться для процессов, содержащих большое количество бактерий.

Для приготовления закалочного раствора налейте необходимое количество воды, затем медленно, при работающей циркуляции, в воду добавьте расчетное количество Thermisol QZS 400. Для доливки системы и приготовления свежего закалочного раствора может использоваться чистая водопроводная вода. Оптимальные границы жесткости воды лежат в пределах от 10 до 20 °d.

Оптимальная температура применения Thermisol QZS 400 – 20 – 30 °C (макс. 50 °C).

Для мониторинга концентрации раствора можно использовать ручной рефрактометр.

Для подбора оптимальной концентрации раствора необходима консультация технического специалиста компании FUCHS.

Избегайте загрязнения закалочного раствора гидравлическими маслами, СОЖ, накипью, стружкой, антикоррозионными составами и очистителями, так как это может серьезно повлиять на процесс закалки. Содержание нерастворимых примесей не должно превышать 0,1%.



Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании:



THERMISOL QZS 400

Полимерная закалочная жидкость

Типовые характеристики

Показатели	Единица	Значение	Метод
Плотность при 15°C	г/мл	1,09	DIN 51757
Кинематическая вязкость при 40 °C	мм ² /с	430	DIN 51 562-1
pH, 5 %		9.0	DIN ISO 2592
pH, 10 %		9.0	DIN ISO 2592
Коэффициент ручного рефрактометра		1.8	FLV-T5 *)

*) FLV – лабораторный метод FUCHS EUROPE SCHMIERSTOFFE GmbH

Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании: