

HARTOL OH

ZASTOSOWANIE

Olej do hartowania HARTOL OH przeznaczony jest do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali - szczególnie w zamkniętych piecach z kontrolowaną atmosferą, dla których wymagana jest wysoka czystość powierzchni hartowanych elementów i odpowiednia szybkość chłodzenia.

Zalecane temperatury kąpeli olejowej:

dla oleju **OH-70**: **40-80°C**,

dla oleju **OH-120**: **110-130°C**,

dla oleju **OH-160**: **160-180°C**.



ZALETY

- Zwiększona szybkość chłodzenia
- Wysoka czystość hartowanych elementów
- Zapewnia optymalną obróbkę cieplną elementów z żeliwa i stali

NORMY, SPECYFIKACJE

PN-ISO 6743-14:2012; Grupa U

Parametry	HARTOL OH		
	OH-70	OH-120	OH-160
Wygląd zewnętrzny w temp. 20°C	Olej klarowny, bez osadów i zawiesin		
Lepkość kinematyczna w temp. 40°C, [mm ² /s]	22	46	220
Szybkość chłodzenia [°C/s]	>90	>85	>85
Temperatura płynięcia, [°C]	-21	-16	-14
Temperatura zapłonu, [°C]	208	226	236

Uwaga: powyższe wartości parametrów są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczone na sprawozdaniu laboratoryjnym dołączonym do każdej partii produktu.

INFORMACJE DODATKOWE

Oleje Chemnaft należy przechowywać w opakowaniach stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych. Biorąc pod uwagę dostępną wiedzę - produkt nie ma negatywnego oddziaływania na człowieka pod warunkiem prawidłowego użytkowania. Informacje dotyczące bezpieczeństwa umieszczone są w aktualnej karcie charakterystyki MSDS.



Chemnaft Sp. z o.o. S.K.A.
ul. Brzeście Nowe 11B/2, 09-130 Baboszewo
NIP 9581664337
www.chemnaft.com