

# HARTOL

## OH-70, OH-120, OH-160

### 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		
	70	120	160
Lepkość kinematyczna w temp. 40°C, [mm <sup>2</sup> /s]	22,2	46,3	220,0
Szybkość chłodzenia [°C/s]	90	85	85
Temperatura zapłonu, [°C]	208	226	236
Temperatura płynięcia, [°C]	-21	-16	-14

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