



Descripción

Aceite mineral de naturaleza parafínica y baja viscosidad, preparado con aceites base muy refinados y seleccionados aditivos, que aceleran la velocidad de temple y le proporcionan las propiedades necesarias para superar las difíciles condiciones requeridas en el temple rápido de acero, en frío (la temperatura del baño está comprendida entre 40 y 80 °C). Este tipo de aceite está preparado para poder conseguir piezas de acero al carbono con la máxima dureza y las mínimas deformaciones y roturas.

Cualidades

- Está aditivado para conseguir una buena resistencia a la oxidación y a la formación de lodos, consiguiendo una larga vida útil.
- Proporciona una operación de temple en la cual la fase de vapor es muy corta favoreciendo el paso a la fase de ebullición y el rápido enfriamiento del metal.
- Gran estabilidad térmica y baja volatilidad, que permite disminuir la formación de humos y el riesgo de incendio.
- Resistencia a la formación de espumas.
- Capacidad de temple uniforme y duradera.
- Se consiguen piezas templadas limpias.

Características técnicas

	UNIDAD	MÉTODO	VALOR
Color	-	ASTM D1500	<4
Aspecto	-	Visual	B y T
Densidad a 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,875
Viscosidad cinemática a 40 °C	cSt	ASTM D445	32
Viscosidad cinemática a 100 °C	cSt	ASTM D445	5,5
Curva de enfriamiento			Anexo
Temperatura para MVE	°C	ISO 9950	652,27
Tiempo a 200 °C	s	ISO 9950	50,37
Tiempo a 400 °C	s	ISO 9950	15,37
Tiempo a 600 °C	s	ISO 9950	9
Velocidad de enfriamiento a 300 °C	°C/s	ISO 9950	6,74
Velocidad enfriamiento máxima (MVE)	°C/s	ISO 9950	94,02

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones de producto.

