

# INFORMACJA TECHNICZNA

## Olej do hartowania OH-M

### **1. INFORMACJE O PRODUKCIE**

**Oleje do hartowania OH-M** produkowane są na bazie głębokorafinowanych olejów mineralnych. Zawierają dodatki przeciwutleniające, powierzchniowo-czynne, zwiększające szybkość chłodzenia oraz przeciwdziałające powstawaniu osadów na powierzchni hartowanych elementów.

### **2. ZASTOSOWANIE**

**Oleje do hartowania OH-M** stosuje się do obróbki cieplnej elementów z żeliwa i stali, dla których dopuszcza się małe deformacje geometryczne przy wymaganej szybkości chłodzenia.

W zależności od optymalnej temperatury pracy rozróżnia się trzy rodzaje olejów:

Olej hartowniczy **OH-70M** o zalecanej temperaturze pracy 40 °C – 80 °C

Olej hartowniczy **OH-120M** o zalecanej temperaturze pracy 110 °C – 130 °C

Olej hartowniczy **OH-160M** o zalecanej temperaturze pracy 160 °C – 180 °C

### 3. WŁAŚCIWOŚCI FIZYKOCHEMICZNE

Lp.	Badany parametr	Oleje do hartowania		
		OH-70M	OH-120M	OH-160M
1.	Lepkość kinematyczna w temp. 40 °C, mm <sup>2</sup> /s	20,55 – 24,2	41,4 – 50,6	198,0 – 242,0
2.	Temperatura zapłonu, °C	180	200	250
	- tygiel otwarty, n.n.	160	180	230
3.	Temperatura płynięcia, °, n.n.	-15	-12	-10
4.	Liczba kwasowa, mg KOH/g, n.w.	0,1		
5.	Pozostałość po koksowaniu, %, n.w.	0,2		
6.	Zawartość wody, %	nie zawiera		

### 4. MAGAZYNOWANIE

**Oleje do hartowania OH-M** należy przechowywać w opakowaniach stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych. Dopuszcza się okres przechowywania oleju do 2 lat.

### 5. KONTAKT

tel.: +48 12 421 59 08  
mobile: +48 664 099 045  
e-mail: [sprzedaz@naftochem.pl](mailto:sprzedaz@naftochem.pl)  
www: <http://naftochem.pl/>

