

## THERMISOL QZS 150 MM

### Полимерная закалочная жидкость

#### Описание

THERMISOL QZS 150 MM создана как альтернатива низковязким закалочным жидкостям для применения в условиях повышенных требований к безопасности и гигиене рабочего места.

В зависимости от концентрации THERMISOL QZS 150 MM образует на поверхности обрабатываемого материала пленку различной толщины, которая позволяет снижать интенсивность охлаждения и контролировать рассеивание тепла.

THERMISOL QZS 150 MM отличается низким пенообразованием и высокой термической стабильностью.

THERMISOL QZS 150 MM не содержит нитритов, фенолов и других опасных компонентов. Не содержит бактерицидов.

#### Применение

THERMISOL QZS 150 MM применяется в открытых ваннах для закалки нелегированных или низколегированных сталей (например: инструментальных и цементированных), а так же для отпуска кованых деталей и деталей на промежуточных операциях обработки.

THERMISOL QZS 150 MM обычно используется в концентрации 4 – 20%.

При временном хранении закаленных деталей рекомендуется дополнительная антикоррозионная обработка, например продуктами линейки Anticorit.

#### Преимущества

- Оптимальная скорость охлаждения
- Продолжительный срок службы
- Снижает загрязненность цехов
- Не имеет запаха

## THERMISOL QZS 150 MM

### Полимерная закалочная жидкость

#### Типовые характеристики:

Название продукта	THERMISOL QZS 150 MM		
Показатель	Единица	Значение	Метод
Плотность при 15°C	г/мл	1,039	DIN 51 757
Вязкость при 40°C	мм <sup>2</sup> /с	290	DIN 51 562-1
pH, раствор 10%		9,0	DIN 51369
Коэффициент ручного рефрактометра		4,05	FLV-T 5 *)

\*) FLV = лабораторный метод FUCHS EUROPE SCHMIERSTOFFE GmbH

Для приготовления закалочного раствора налейте необходимое количество воды, затем медленно, при работающей циркуляции, в воду добавьте расчетное количество THERMISOL QZS 150 MM. 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.

Для мониторинга концентрации раствора можно использовать ручной рефрактометр.

Для подбора оптимальной концентрации раствора могут потребоваться предварительные испытания, т.к. сразу несколько параметров влияют на процесс закалки:

- метод закалки

- прокаливаемость стали
- процесс нагрева
- температура ванны или, точнее, температуры закалочной среды
- режим циркуляции

Рекомендованная температура применения THERMISOL QZS 150 MM составляет 20 - 40°C (max. 60°C).

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%.

Технические специалисты компании FUCHS будут рады оказать Вам любую помощь, связанную с применением THERMISOL QZS 150 MM.