

## THERMISOL QZS 100

PI 1-3844

### Polymerní ochlazovací koncentrát

#### Popis

THERMISOL QZS 100 byl vyvinut jako alternativa nízkoviskózních kalicích olejů pro oblasti se zvýšenými požadavky pracovní a hygienické ochrany.

THERMISOL QZS 100 vytváří na povrchu dílů v závislosti na koncentraci různě silný film, který zmírňuje intenzitu ochlazování čisté vody, případně poskytuje řízený odvod tepla z výrobku.

THERMISOL QZS 100 má vysokou tepelnou rezistenci, nízkou pěnivost a poskytuje velmi dobrou anti-korozní ochranu.

THERMISOL QZS 100 není nebezpečnou látkou, neobsahuje dusitany, fenoly, ani jiné zdraví nebezpečné látky.

#### Použití

THERMISOL QZS 100 je velmi vhodný zejména pro indukční kalení a kalení plamenem, jakož i na prudké ochlazování dílců z průběžných zařízení, pásových a střešacích pecí, otevřených lázní. Je určen i pro nízkolegované a nelegované oceli (například automatované oceli a oceli ke zušlechťování), na zušlechťování kovaných dílů a polotovárů.

THERMISOL QZS 100 se zpravidla používá v koncentraci 5-30 %. V koncentraci 25-30 % je intenzita ochlazování v oblasti nízkoviskózních kalicích olejů.

#### Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Barva	-	2	DIN ISO 2049
Hustota při 15 °C	kg/m <sup>3</sup>	1132	DIN 51 757
Viskozita při 40 °C	mm <sup>2</sup> /s	1057	DIN 51 562
Hodnota pH, roztok 5 %	-	7,97	DIN 51 369
Hodnota pH, roztok 20 %	-	8,01	DIN 51 369
Test třísky na filtračním papíru	stupeň koroze	0-0	DIN 51 360-2

Chladicí roztok by měl být připravován z čisté vodovodní vody, stejně jako doplňován. Optimální tvrdost vody by měla být v rozmezí 10 až 20 °N.

Nejprve naplníme vodovodní vodu a potom při zapnutém míchání pomalu přidáváme koncentrát prostředku THERMISOL QZS 100.

Sledování, případně kontrola chladicího roztoku se provádí pomocí ručního refraktometru.

Koeficient refraktometru: 1,4.

Optimální koncentrace pro použití by měla být předem odzkoušena, neboť proces ochlazování ovlivňuje řada parametrů, jako například: způsob ochlazování, kalitelnost oceli, způsob nahřívání, teplota kalicí lázně, případně. teplota chladicího media, pohyb kalicí lázně.

Pro docílení rovnoměrných výsledků kalení by měl být THERMISOL QZS 100 používán v teplotním rozsahu 20 až 30 °C, maximálně 50 °C.

Zavlékání cizích látek, jako například hydraulických a řezných olejů, okují, železných třísek, antikorozních olejů a pracích prostředků do kalicího roztoku by mělo být bezpečně zamezeno, neboť tyto zavlečené nečistoty ovlivňují vlastnosti, případně životnost kalicí lázně.

Mezní hodnota znečištění nerozpustnými látkami by neměla překročit 0,1 %. V případě potřeby lze použít pásový nebo magnetický filtr.

Další podrobné informace o použití koncentráту THERMISOL QZS 100 Vám podají naši techničtí pracovníci.

Stav kalicího oleje THERMISOL QZS 100 může být na přání kontrolován v našich moderních laboratořích.

**Produkt-**  
**I N F O R M A C I O N E N**

