



ISOMAX®

		EGENSKAPER				FÖR HÄRDNING AV																	TYP		
		Temperaturområde °C	Viskositet mm ² /s vid 40°C	Flampunkt °C	Olegerade stål	Låglegerade stål	Höglegerade stål	Verktysstål	Brett utbud av stål	Kommersiell värmebehandling	Skruvar / Fästelement	Smidda detaljer	Blad- och spiral fjädrar	Lagerkomponenter	Sänksmideskomponenter	Låskomponenter	Transmissionskomponenter	Stora komponentdimensioner < 0,5t	Stora komponentdimensioner > 0,5t	Sprickkänsliga komponenter	Direkthärdning från smidesvärm	Härdning eller förslutning – kupololja	För öppna härdbad	Multikammare eller skjutugnar	Batchhärdning
139	ISOMAX® 139 är en lågviskös härdolja med mycket snabb kylning i konvektionsfasen. Den används främst i öppna tankar för härdning av olegerat stål och ger maximal hårdhet och härddjup. ISOMAX® 139 är dessutom resistent mot avdunstning.	(20) 40 - 70	10.7	160	●	●				●	●	●	●								●		●		
166	ISOMAX® 166 är en lågviskös snabbkylolja med hög kylhastighet, främst för härdning av olegerat och låglegerat stål. Används främst inom fordonsindustrin och vid härdning av större komponenter för att uppnå djup hårdhetspenetration.	40 - 70	12.5	165	●	●				●	●	●	●		●						●		●		
169	ISOMAX® 169 VA är optimal för härdning av låglegerat och olegerat stål. Den används främst för delar som kugghjul och axlar samt för smidda komponenter. Oljan ger snabb kylning och djup hårdhetspenetration. Kan även användas i saltbad.	40 - 70	14	165	●	●				●	●	●	●		●						●		●		
150 ^{GTL}	ISOMAX® 150 har en utmärkt avdunstningsstabilitet och högsta kylprestanda. Den har låg viskositet och effektiv värmeavledning, vilket ger maximalt härddjup. Används i öppna bad för härdning av låglegerat och olegerat stål vid temperaturer mellan 40–70 °C.	40 - 70	13	190	●	●				●	●	●	●		●						●		●	●	●
170 ^{GTL}	ISOMAX® 170 har en utmärkt avdunstningsstabilitet och högsta kylprestanda. Den har låg viskositet och kort ångfas, vilket ger en jämn kylning och maximalt härddjup. För öppna bad för härdning av låglegerat och olegerat stål vid temperaturer mellan 40–70 °C.	40 - 70	12	190	●	●				●	●	●	●		●						●		●	●	●

