

FICHA TÉCNICA

Código: ML-QC-FT-042

Versión: 2

Fecha de versión: 01 DIC 2023

MAXTER TEMPLE 22**Aceites para tratamientos térmicos****Descripción**

El aceite **MAXTER TEMPLE 22**, está formulado a partir de bases parafínicas altamente refinadas y aditivos especialmente desarrollados que le confieren las características necesarias para óptimos desempeños en los procesos de tratamientos térmicos.

**Beneficios**

El principal requerimiento de los aceites para temple es su **resistencia o deterioro a su oxidación** y estabilidad térmica evitando formación de depósitos que interfieren en la transferencia de calor de la superficie de la pieza en enfriamiento durante el temple.

- ◆ Su alta resistencia a la oxidación reduce el riesgo del incremento de viscosidad que afectaría la velocidad de enfriamiento.
- ◆ ISO 22, Viscosidad adecuada para temple en frío que permite velocidades de enfriamiento adecuadas ante las velocidades críticas de temple de acuerdo con la composición del acero siguiendo las recomendaciones de la acería y su curva TTT.
- ◆ ISO 22, permite baja adherencia del aceite a la pieza tratada, reduciendo su consumo.
- ◆ Efectiva protección contra la corrosión y herrumbre.
- ◆ Su alto índice de viscosidad evita variaciones de viscosidad que pueden alterar la transferencia de calor durante las tres etapas del enfriamiento.
- ◆ Adecuado punto de inflamación que influye en los cuidados de control de incendio.
- ◆ Excelentes propiedades de conductividad térmica.
- ◆ Tecnología de aditivos que no interfieren en el material en tratamiento.
- ◆ Su resistencia a la oxidación le confiere larga vida útil al aceite, manteniendo adecuada temperatura del volumen de aceite temple.

**Aplicaciones**

El aceite **TERMICO 22** es recomendado en el tratamiento térmico temple en frío, revenido, su propiedad de baja viscosidad permite "altas velocidades de enfriamiento".

El aceite **TERMICO 100** es recomendado en el tratamientos térmicos, temple Martempering, revenido, su propiedad de buena resistencia a la oxidación permite calentarse el aceite para encontrar viscosidad adecuada para la velocidad de temple en la curva TTT

**Características**

Propiedad	Método	22	100
Viscosidad 40° cSt	ASTMD445	19-22	90-110
Índice Viscosidad, mín	ASTMD2270	100	95
Punto Inflamación, °C	ASTMD92	210	220
Punto Fluidez, °C	ASTMD97	-15	-20
Corrosión Lámina Cobre 3Hrs	ASTMD130	1A	1A
Herrumbre (rust)	ASTMD665A	pasa	pasa

**Recomendaciones**

- ◆ Aplicar todos los cuidados del manejo del aceite que eviten cualquier contaminación.
- ◆ Si debe hacer trasvase, no use recipientes que hayan contenido otro lubricante diferente aplicación a aceites de transferencia de calor o temple.
- ◆ Mantener el aceite limpio bajo un programado retiro de la cascarilla de óxidos de hierro o calamina: alta presencia de micropartículas en suspensión afecta la superficie tratada causando puntos de menor dureza esperada.
- ◆ Mantenga el volumen correcto de aceite por libra de metal tratado por hora o mediante sistemas de circulación y enfriamiento del aceite. Entre más baja sea la temperatura del volumen del aceite, más adecuada será para la velocidad de temple y mayor durabilidad de vida útil del aceite.

**Advertencias**

- ◆ Manténgase fuera del alcance de los niños.
- ◆ Use siempre elementos de protección personal.
- ◆ Evite el contacto de aceite nuevo o usado con la piel.
- ◆ En caso de contacto del aceite con la piel, lave con abundante agua y jabón.
- ◆ Para más información, revisar la hoja de salud y seguridad del producto.
- ◆ Almacénese en un lugar fresco y seco, alejado del calor.
- ◆ No vierta residuos aceitosos en drenajes, suelo o corrientes de agua natural.
- ◆ Disponga de estos residuos en centros de acopio (recolección) autorizados.

Código: ML-QC-FT-042 Versión: 2 Fecha de versión: 01 DIC 2023