

GS 405 / GS 406

Солевая ванна для закалки на мартенсит и отпуска инструментальной стали

Форма поставки:	порошок белого цвета.
Точка плавления:	440°C
Диапазон рабочих температур:	460 -700°C
Удельная плотность при рабочей температуре:	2,1 kg/dm ³

Свойства

GS 405 не содержит цианида, нитрита или едкого натра. GS 405 немного гигроскопичен; поэтому позаботьтесь, чтобы он всегда хранился в сухом помещении. Влажная соль может вызывать разбрызгивание при плавлении.

GS 405-ванны имеют очень низкую вязкость, поэтому потери времени сведены до минимума. GS 405 полностью растворим в воде; солевую пленку, налипшую на рабочей поверхности, можно легко удалить чистой водой. Использование горячей воды ускоряет мойку.

Рекомендуется принять меры по защите обрабатываемой детали от коррозии сразу после процесса мойки. Самым простым способом является добавление 2-3% AQUAPLUS 22 к последней промывочной воде или применение продукта DEWATER для длительной защиты. Отстои от обработки быстрорежущей инструментальной стали могут вызвать проблемы при мойке. Для этих целей имеется специальный комплексный очиститель FEROCLEAN

Область применения

GS 405 применяется для закалки быстрорежущей стали при температуре около 500 -560°C и отпуска инструмента и других деталей при температурах 460 -700 °C. Более высокие температуры не опасны.

Система ванн GS 405/GS 406 для закалки быстрорежущей стали:

Когда ванна GS 405 применяется для закалки быстрорежущей инструментальной стали, то точка плавления и плотность возрастают. При волочении быстрорежущей инструментальной стали вследствие налипания соли на обрабатываемую деталь.

Для компенсации этого эффекта следует добавить не только GS 405, но также, или только продукт GS 406 (в зависимости от количества налипшей соли).

Дополнительное соотношение 2-х частей GS 406 к 1 части соли для волоченой быстрорежущей инструментальной стали удерживает вязкость и точку плавления всегда на приемлемо низком уровне. Другие свойства GS 405-ванны при добавлении GS 406 не изменяются.

Контроль

Нет необходимости использовать какой-либо метод химического контроля. Температура ванны контролируется термоэлементом.

Когда ванна используется для закалки деталей, то отстой – если он образовался при волочении быстрорежущей инструментальной стали в соли – следует периодически удалять с нижней части детали. Однако образованию таких отложений в большой степени можно препятствовать благодаря применению GS 406.

Вышеприведенные данные соответствуют состоянию наших научных знаний в настоящий момент и не освобождают пользователя по причине множества возможных влияний при переработке и применении от собственных испытаний и опытов. Эти данные не представляют собой гарантию свойств продукта. Пользователь несет ответственность за соблюдение всех необходимых законодательных требований.