

Lubricantes: Tratamientos térmicos

THERMISOL

Fluidos de temple

| PRODUCTO | Viscosidad a 50°C | Viscosidad a 40°C | Máxima velocidad enfriamiento (°C/s) | Temperatura de trabajo (°C) |
|--|------------------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| Fluidos de temple de base mineral | | | | |
| THERMISOL 6 KB | 1,8 - 2,1 °E | 13 - 17 mm ² /s | 102 a 619 °C | 20 - 50 |
| THERMISOL M 3 | 1,8 - 2,4 °E | 20 - 22 mm ² /s | 47 a 554 °C | 40 - 80 |
| THERMISOL M 3E | 1,8 - 2,4 °E | 20 - 24 mm ² /s | 70 a 574 °C | 40 - 80 |
| THERMISOL M 190 | 1,8 - 2,1 °E | 20 - 24 mm ² /s | 57 a 595 °C | 40 - 80 |
| THERMISOL M 190E | 1,8 - 2,2 °E | 20 - 24 mm ² /s | 81 a 573 °C | 40 - 80 |
| THERMISOL M 450K | 1,8 - 3,8 °E | 38 - 42 mm ² /s | 91 a 524 °C | 40 - 120 |
| THERMISOL QH 40 | 3,5 - 3,8 °E | 38 - 42 mm ² /s | 97 a 660 °C | 50 - 110 |
| THERMISOL M 5450 | 4,0 - 6,0 °E | 60 - 70 mm ² /s | 91 a 580 °C | 90 - 115 |
| THERMISOL M 1200 | 11,5 - 13 °E | 140 - 165 mm ² /s | 80 a 665 °C | 90 - 130 |
| Fluidos sintéticos de temple | | | | |
| THERMISOL S 280 H | 1,8 - 2,1 °E | 14 - 19 mm ² /s | 53 a 560 °C | 40 - 100 |
| THERMISOL S 280 HE | 1,8 - 2,1 °E | 14 - 19 mm ² /s | 70 a 527 °C | 40 - 100 |
| THERMISOL S 300 | 1,8 - 2,1 °E | 14 - 19 mm ² /s | 90 a 580 °C | 40 - 100 |
| THERMISOL S 300E | 1,8 - 2,1 °E | 14 - 19 mm ² /s | 85 a 570 °C | 40 - 100 |
| THERMISOL QHY 10 LE | 1,7 - 1,9 °E | 9 - 13 mm ² /s | 124 a 670 °C | 50 - 150 |
| Fluidos solubles de base polimérica | | | | |
| THERMISOL P 240 | 1,2 - 1,6 mm ² /s (10%) | - | 134 a 582 °C | 20 - 55 |
| THERMISOL 251 | 1,2 - 1,6 mm ² /s (10%) | - | 134 a 582 °C | 20 - 55 |
| THERMISOL P 260 | 1,4 - 1,8 mm ² /s (10%) | - | 134 a 598 °C | 20 - 55 |
| THERMISOL PR 420 | 1,2 - 1,6 mm ² /s (10%) | - | 129 a 782 °C | 20 - 90 |

Las versiones M 3E, M 190E, S 280 HE y S 300E son lavables.

Sales para tratamientos térmicos

| PRODUCTO | PROCESO | TEMPERATURA | Propiedades y aplicaciones |
|-------------------------|---------------|---------------|---|
| THERMISOL NE 1000 | Calentamiento | 980 - 1350° C | Sales neutras para el precalentamiento y calentamiento de aceros aleados y al carbono. Exentas de cianuro. Amplia gama de temperaturas. |
| THERMISOL CORRECTOR | | - | Aditivo corrector de carburación. |
| THERMISOL CG 2 INCOLORO | | 900 - 960° C | Líquido de naturaleza disolvente para cementación gaseosa. Produce atmósferas cementantes. Cementaciones medias y profundas. |
| THERMISOL RV 275 | Revenido | 150 - 500° C | Sales para Revenido y Temple de aceros. Exentas de cianuro. Especifico para el apagado isotérmico (Temple Bainítico). |
| THERMISOL RV 430 | | 230 - 550° C | Exentas de nitritos. |

Productos Auxiliares

| PRODUCTO | NATURALEZA | PROCESO | Propiedades y aplicaciones |
|---------------|---------------------|--|--|
| THERMISOL 103 | Fluido emulsionable | Producto auxiliar de proceso de revenido | Producto para procesos de Pavonado después del revenido. Protección anticorrosiva. |

Fluido de Transferencia de Calor

| PRODUCTO | NATURALEZA | PROCESO | Propiedades y aplicaciones |
|------------------|------------------|--|--|
| THERMISOL ht 200 | Fluido sintético | Circuito abierto: hasta 150° C Circuito cerrado: hasta 300° C | Producto para procesos de Pavonado después del revenido. Protección anticorrosiva. |
| THERMISOL HT 360 | Fluido sintético | Circuito abierto: hasta 190° C Circuito cerrado: hasta 300° C | Fluidos térmicos para sistemas de transferencias de calor. |