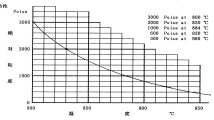
C－Ｑ（１２０）

1．概要

本材では、９２０℃前後に加熱、加工される金属表面の潤滑剤として開発され、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼の冷間鍛造などで一般的に使用されています。特に、ダーカルデイト法スピンドル鍛造のピレン用鍛材には、ほぼ金型内に本材が残存され、表面の金属流の摩擦抵抗は大かすことのできない潤滑剤となっております。

2．膜強度指数　　約　０３×１０⁻⁶ｍ／ｍ／℃

3．軟化点　　７００℃位

4．使用適正温度　　８８０℃　－　８６０℃

5．効力