

PRODUCENT:
MELONTOOLS
Mickiewicza 25/31 m 80
42-217 Częstochowa
POLAND



Instrukcja obsługi powłoki chroniącej przed odwęgleniem MELONKOTE850.

Wersja polska

Przed użyciem NALEŻY zapoznać się z karta charakterystyki preparatu i stosować się do zaleceń tam zawartych.

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Ochrona oczu: należy stosować okulary lub gogle ochronne.

Ręce: należy stosować rękawiczki ochronne gumowe, lateksowe lub nitrylowe.

PRZEZNACZENIE

Powłoka MELONKOTE850 przeznaczona jest do ochrony przed odwęgleniem detali stalowych podczas operacji obróbki cieplnej.

Zakres stosowania: do 850^oC, max. 1 godzina.

Preparat może służyć do ochrony przed odwęgleniem stali niestopowych/węglowych jak i stopowych. Preparat nieznacznie zmniejsza szybkość chłodzenia podczas hartowania, jednakże nie jest przeszkodą do poprawnego zahartowania stali. Podczas prób stale niestopowe klasy N10E/1095 miały odpowiednią twardość, przy nałożonych dwóch warstwach preparatu MELONKOTE850.

SPOSÓB APLIKACJI

Przed użyciem należy wymieszać preparat. Składniki zawarte w preparacie mogą opadać grawitacyjnie na dno pojemnika.

Oczyścić detal z brudu, np. szczotką drucianą.

Odtłuścić detal dowolną metodą, np. alkoholem Izopropylenowym.

Nałożyć ciekłą warstwę preparatu miękkim pędzlem, na miejsca które mają być chronione.

Odstawić do wyschnięcia, min. 5godzin, najlepiej 24godziny.

Nałożyć druga ciekłą warstwę preparatu miękkim pędzlem, na miejsce które mają być chronione.

Odstawić do wyschnięcia, min. 5godzin, najlepiej 24godziny.

Zamiast miękkiego pędzla można użyć wałka gąbkowego do malowania farbą olejną.

MYCIE NARZĘDZI

Narzędzia (np. miękki pędzel) po użyciu można umyć w ciepłej wodzie z detergentem.

USUWANIE Z DETALI PO OBRÓBCE CIEPLNEJ

Po wygrzewaniu w wysokiej temperaturze i chłodzeniu część powłoki odpada. Pozostałości mogą zostać usunięte szczotką drucianą.

WPŁYW NA OLEJE HARTOWNICZE

Preparat MELONKOTE850 nie powoduje przyspieszonego zużycia olejów hartowniczych. Po hartowaniu należy usunąć z dna naczynia z olejem resztki powłoki.

TEMPERATURA MEDIUM CHŁODZĄCEGO

Z uwagi na zmniejszenie szybkości chłodzenia przez powłokę chroniącą przed odwęgleniem MELONKOTE850 celowe jest obniżenie temperatury oleju hartowniczego o 10^oC.

Można też podnieść temperaturę austenitacji o 10^oC.

PRODUCENT:
MELONTOOLS
Mickiewicza 25/31 m 80
42-217 Częstochowa



Instruction for coating protects against decarburization
MELONKOTE850.

English version

Before using, please read the material safety data sheet and follow the instructions contained therein.

PERSONAL PROTECTION

Eye protection: Use glasses or goggles.

Hands: Use rubber gloves, latex or nitrile gloves.

PURPOSE

MELONKOTE850 coating is designed to protect against decarburization some pieces of steel during heat treatment operation. Scope: to 850C, max. 1 hour.

The preparation may be used for protection against decarburization of steel alloy / carbon and alloy steels.

The preparation slightly reduces the cooling rate during hardening, however, is not an obstacle to the proper hardening steel.

During rehearsals unalloyed steels class O1/1095 they have adequate hardness, with two imposed layers preparation MELONKOTE850.

APPLICATION

Prior to using - mix preparation.

The ingredients in the formulation may fall by gravity to the bottom of the container.

Clean the part of dirt, for example with a wire brush.

Degrease part any method, such as isopropyl alcohol.

Apply a thin layer of product with a soft brush on the places to be protected.

Set aside to dry, 5 hours best 24 hours.

Apply a second thin layer of product with a soft brush, the place to be protected.

Set aside to dry, 5 hours best 24 hours.

Instead, you can use a soft brush roller sponge painting dedicated to oil paint

CLEANING TOOLS

Tools (eg soft brush) after use can be washed in warm water with detergent.

REMOVE FROM THE PARTS AFTER HEAT TREATMENT

After annealing at high temperature and cooling some part of the coating falls off.

Residues can be removed with a wire brush.

IMPACT ON OIL QUENCHING

Preparation MELONKOTE850 not cause accelerated wear quenching oils.

After quenching remnants of the shell shall be removed from the bottom of the vessel with oil.

TEMPERATURE COOLING MEDIUM

Due to the reduction in the rate of cooling the coating protects against decarburization MELONKOTE850 it is advisable to lower the temperature of hardening oil about 10⁰C.

You can also raise the temperature of austenitization of 10⁰C.