

## 水溶性切削液

## ハイチップ [ エマルジョンタイプ ] EX-102

ハイチップEX-102は、アミン・塩素・硫黄・燐系化合物・鉱物油を含まないタイプの環境保全エマルジョン型水溶性切削液です。

ベース油に合成エステルを使用、特殊油性剤の配合により、塩素系極圧剤配合品に負けない潤滑性を発揮します。

### 特長

- ・アミン、PRTR該当成分、労働安全衛生法通知対象物質を含有しない環境にやさしい切削液です。
- ・エマルジョンタイプの必須成分であった鉱物油及び、塩素、硫黄、燐などの極圧剤を含みませんが、合成エステルをベースに特殊油性剤の効果により優れた潤滑性を示します。
- ・低pHで、人に対しても優しい成分で構成されていますので、手荒れなどの心配がありません。
- ・アミンを含みませんが、優れた防錆力を発揮します。
- ・非鉄金属への影響が少なく、特にアルミニウム(合金)に対して優れた耐食性を発揮します。

### 希釈倍率

加工	被削物	炭素鋼 低合金鋼	ステンレス鋼 耐熱鋼	アルミニウム アルミニウム合金	銅 銅合金
内外面旋削		20～30	15～25	20～30	20～30
穴あけ加工		20～30	15～25	20～30	20～30
メタルソー		20～30	15～25	20～30	20～30
フライス		15～20	10～15	15～30	15～30
エンドミル		15～20	10～15	15～30	15～30
タップ加工		5～10	5～10	10～15	10～15
マシニングセンタ		5～10	5～10	10～15	10～15

上記希釈倍率は、切削性及び防錆力により判断した目安の希釈倍率です。

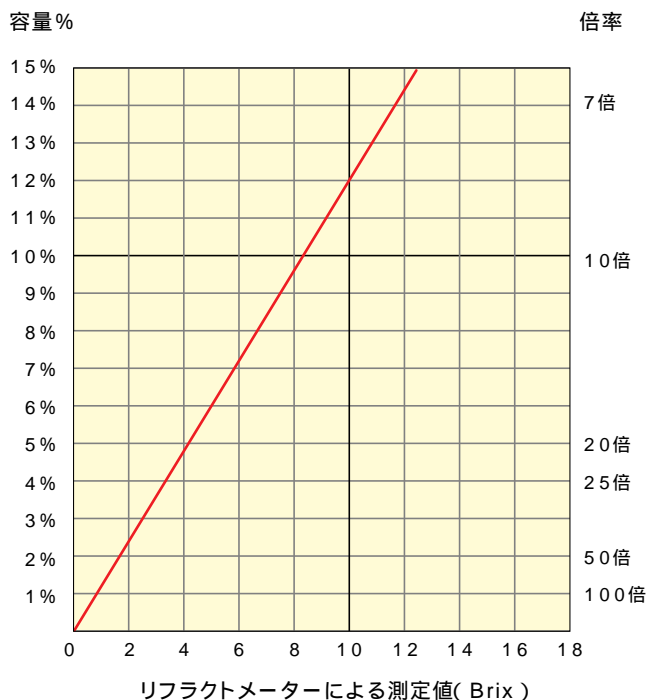
銅、銅合金を加工する場合は、加工後のワークを洗浄して下さい。なお、銅、合金の加工が多い場合『添加剤W-CU』を御使用下さい。

### 性状

	密度 g/cm <sup>3</sup> (15 )	引火点	粘度 mm <sup>2</sup> /s (40 )	外 観		pH 値	耐圧荷重 MPa (750rpm)	摩擦係数
	EX-102	原液	原液	原液	原液	20倍液	20倍液	20倍液
	0.92	なし	23	黄色透明油状	乳白色エマルジョン	8.9	0.55	0.11

濃度換算表

希釈濃度( 容量% )=リフラクトメーターによる測定値( Brix )× 1.18  
 希釈倍率( 倍 )= 85 ÷ リフラクトメーターによる測定値( Brix% )



使用上の注意

- ・ 希釈する際はまず水を張った後、原液を添加し、十分に混ぜて完全に溶解させてから御使用ください。
- ・ 水の補給にあたっては、なるべく別の容器で希釈液を作ってから追加してください。  
通常、管理濃度よりやや薄い液の追加で濃度は安定します。
- ・ 硬水や海水の使用は避けて下さい。
- ・ 製品の保管中に白色のパウダー状の沈澱物が少量発生する場合がありますが、製品の品質には全く影響ありませんので、そのままお使い下さい。
- ・ 万一、異常が発生した場合は、直ぐに代理店または当社に御連絡をお願いします。
- ・ その他、安全データシートに従って使用して下さい。

荷 姿

- ・ 18L詰め 石油缶
- ・ 200L詰め ドラム缶