

水溶性切削液 [低泡性・高潤滑 エマルジョン] ハイチップ EX-108 M

ハイチップ EX-108 Mは、従来の鉱物油に加え、耐熱性に優れた合成エステルをベース油にすることにより、塩素、硫黄含有の極圧タイプと同等の温度範囲まで潤滑性を持ったエマルジョン型水溶性切削液です。

特長

- ・ 混入油との分離性に優れている為、液の劣化を抑え、腐敗臭等の作業環境が改善されます。
- ・ 従来のエマルジョン型と比べ消泡性に優れています。
- ・ 耐熱性の高い合成エステルの極圧潤滑効果により、従来の塩素や硫黄系極圧タイプに負けない優れた切削性能が得られ、工具寿命や面粗度が改善されます。

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	可鍛鋳鉄 ねずみ鋳鉄	アルミニウム アルミ合金	銅 銅合金
内外面旋削	20～30	15～25	15～25	20～30	20～30
穴あけ加工	20～30	10～20	10～20	20～30	20～30
メタルソー	20～30	10～20	15～25	20～30	20～30
フライス	10～30	10～15	10～20	10～25	10～25
エンドミル	8～15	10～15	10～20	10～25	10～25
タップ加工	8～10	5～10	10～15	10～15	10～15
マシニングセンタ	8～10	5～10	10～15	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

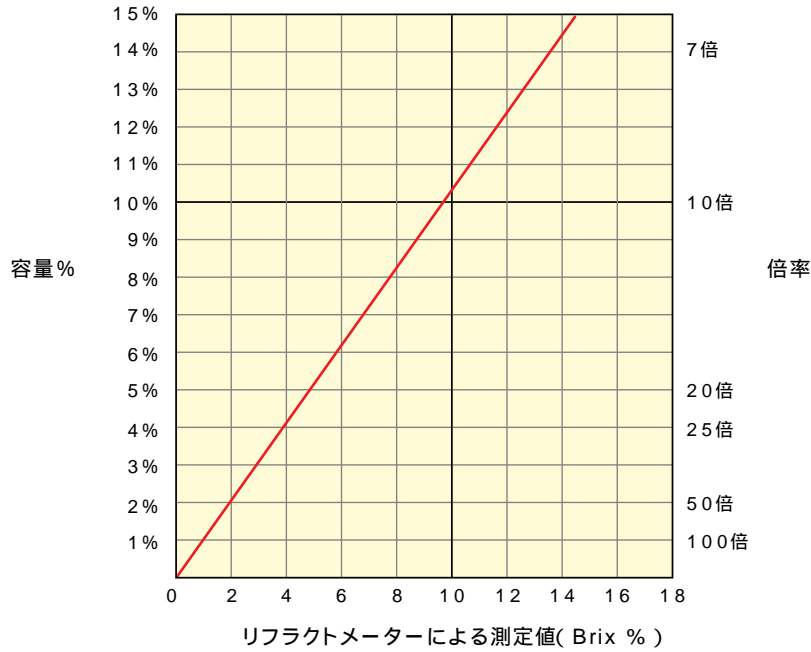
	密度 g/cm ³ (15)	引火点	粘度 mm ² /s (40)	外 観		pH 値	耐圧荷重 MPa (750rpm)	摩擦係数	消防法 危険物分類
EX-108 M	原液	原液	原液	原液	20倍液	20倍液	20倍液	20倍液	原液
	0.93	なし	44.5	黄色油状	乳白色エマルジョン	9.2	0.5	0.11	非危険物

水溶性切削液 [エマルジョンタイプ] ハイチップ EX-108M

濃度換算表

希釈濃度(容量%) = リフレクトメーターによる測定値(Brix%) × 1.03

希釈倍率(倍) = 97 ÷ リフレ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。

関係法令等

PRTR法	消防法	エタノールアミン	ホウ素系化合物	塩素・硫黄系極圧剤
非該当	非該当	含有しない	含有しない	含有しない

荷姿

- ・ 18リットル 缶
- ・ 200リットル ドラム缶